

Pro Xp™ Auto WBx Waterborne Externe elektrostatische lading Luchtspuitpistool

3A7463E

NL

Voor elektrostatische afwerkingen en coatings in Klasse I, Div. I gevaarlijke locaties of Group II, Zone 1 explosieve atmosferen, met geleidende vloeistoffen op waterbasis die voldoen aan minimaal een van de volgende voorwaarden voor niet-vlambaarheid:

- *Het materiaal is niet-brandonderhoudend overeenkomstig de standaardtestmethode voor het zelfonderhoudend branden van vloeibare mengsels, ASTM D4206.*
- *Materiaal is geclassificeerd als niet-ontbrandbaar of moeilijk ontbrandbaar zoals gedefinieerd in EN 50176.*

Alleen voor professioneel gebruik.

Maximale luchtinlaatdruk: 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)

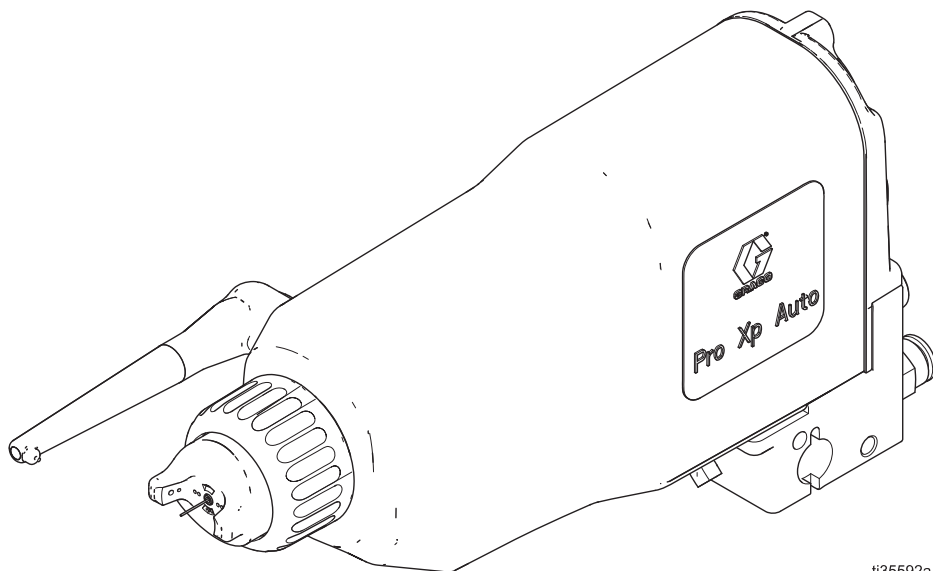
Maximale vloeistofwerkdruk: 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)



Belangrijke veiligheidsinstructies

Lees alle waarschuwingen en instructies in deze handleiding en de bijbehorende handleidingen. Bewaar deze instructies.

Zie pagina 3 voor **Inhoudsgave** en pagina 4 voor **Modellen**.



t35592a

Inhoudsgave

Modellen	3	Elektrische testen	25
Goedkeuringen	3	De totale pistoolweerstand testen	25
Bijbehorende handleidingen	3	Weerstand van het pistool testen met de elektrode verwijderd	26
Waarschuwingen	4	Weerstand van elektrode testen	26
Inleiding	6	De weerstand van de voedingseenheid testen	27
Hoe het elektrostatische spuitpistool werkt ..	6	De weerstand van de loop testen	27
De spuitfunctie gebruiken	6	Problemen opsporen en verhelpen	28
De elektrostatica gebruiken	6	Problemen met het spuitpatroon	28
Eigenschappen en opties van het pistool	6	Problemen met de bediening van het pistool oplossen	29
Eigenschappen van het intelligente pistool ..	6	Elektrische problemen verhelpen	30
Systeemoverzicht	7	Reparatie	31
Overzicht van het pistool	8	Het pistool op service voorbereiden	31
Installatie	9	Het pistool uit het verdeelstuk verwijderen ..	31
Het systeem installeren	9	Het pistool op het verdeelstuk monteren	32
Waarschuwingborden	9	Luchtkap en spuitmond vervangen	32
De spuitcabine ventileren	9	De elektrode vervangen	33
Toebehoren voor de luchtleiding monteren ..	9	De pen van de elektrode vervangen	33
Toebehoren voor de vloeistofleiding monteren	10	De pakkingstang voor de vloeistof verwijderen	34
Het pistool installeren	11	De pakkingstang repareren	35
De Pro Xp Auto-regelmodule installeren	12	De zuiger repareren	36
Lucht- en vloeistofleidingen aansluiten	12	De arm van de aandrijving afstellen	37
Aansluitingen van het verdeelstuk	13	De loop verwijderen	37
Aansluiting glasvezelkabel	14	De loop installeren	38
Aarding	15	De voeding verwijderen en vervangen	38
De elektrische aarding van het pistool controleren	16	De turbine verwijderen en vervangen	39
De vloeistofweerstand controleren	17	Onderdelen	41
De vloeistofviscositeit controleren	17	Standaard Pro Xp Auto met externe lading op waterbasis Modellen van luchtspuitpistool	41
De stoffen afdekking aanbrengen	17	Smart Pro Xp Auto met externe lading op waterbasis Modellen van luchtspuitpistool	43
Apparatuur spoelen voor gebruik	17	Volledige pakkingstang	45
Bediening	18	Turbine-eenheid	46
Drukcontlastingsprocedure	18	Robotbevestiging	47
Opstarten	18	Toebehoren	49
Het spuitpatroon aanpassen	20	Luchtkappen en vloeistofspuitmonden	52
De elektrostatica afstellen	21	Selectietabel vloeistofspuitmond	52
Spuiten	21	Prestatiegrafieken vloeistofspuitmonden	53
Alleen de vloeistof activeren	22	Selectietabel luchtkappen	55
Uitschakelen	22	Afmetingen	60
Onderhoud	23	Maten bij pistool in robotmontage	61
Controlelijst voor dagelijks onderhoud en reiniging	23	Luchtstroom	65
Doorspoelen	23	Technische gegevens	66
Het pistool dagelijks reinigen	23	California Proposition 65	66
Controleren op vloeistoflekkage	24	Graco-garantie op de Pro Xp	67

Modellen

Alle modellen hebben een spuitmond van 1,5 mm.

Onderdeel nr.	kV	Display	Montage verdeelstuk
LA1T28	60	Standaard	Achterkant
LA2T28	60	Standaard	Onderkant
LA1M28	60	Intelligent	Achterkant
LA2M28	60	Intelligent	Onderkant

Goedkeuringen



0,24 mJ
FM14ATEX0081
EN 50050-1
Ta 0°C-50°C











Bijbehorende handleidingen

Nr. handleiding	Omschrijving
332989	Instructies - Regelmodule Pro Xp Auto

Waarschuwingen

De onderstaande waarschuwingen betreffen de installatie, het gebruik, de aarding, het onderhoud en de reparatie van deze apparatuur. Het symbool met het uitroepteken verwijst naar een algemene waarschuwing en de gevarensymbolen verwijzen naar procedurespecifieke risico's. Als u deze symbolen in de handleiding of op de waarschuwingsetiketten ziet, raadpleeg dan deze waarschuwingen. Productspecifieke gevaarsymbolen en waarschuwingen die niet in dit hoofdstuk staan beschreven, staan vermeld in de gehele handleiding waar deze van toepassing zijn.

 <h1 style="margin: 0;">WAARSCHUWING</h1>	
    	<p>GEVAAR VAN BRAND, ONTPLOFFING EN ELEKTRISCHE SCHOKKEN</p> <p>Ontvlambare dampen in het werkgebied, zoals die van oplosmiddelen en verf, kunnen ontbranden of exploderen. Verf of oplosmiddelen die door het apparaat stromen, kunnen statische elektriciteit opwekken. Ter voorkoming van brand, explosies en elektrische schokken:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elektrostatische apparatuur mag alleen worden gebruikt door hiertoe opgeleide en gekwalificeerde medewerkers die de voorwaarden vermeld in deze handleiding begrijpen. • aard alle apparatuur, het personeel, het te spuiten object en alle elektrisch geleidende voorwerpen in of nabij het werkgebied. De weerstand mag niet hoger zijn dan 1 megahohm. Zie de instructies over aarding. • Gebruik enkel geaarde geleidende luchttoevoerslangen van Graco. • Gebruik geen emmervoeringen tenzij deze geleidend en geaard zijn. • Stop onmiddellijk met werken als u statische vonken ziet of een schok voelt. Gebruik het systeem pas weer als u de oorzaak van het probleem kent en het probleem verholpen is. • Controleer de elektrische aarding en de weerstand van het pistool en de slang dagelijks. • Gebruik en reinig de apparatuur alleen in een goed geventileerde ruimte. • Vergrendel de lucht- en vloeistoftoevoer van het pistool om inschakeling te voorkomen, tenzij de ventilatieluchtstroom hoger is dan de minimaal vereiste waarde. • Gebruik bij spoelen of schoonmaken van de apparatuur reinigende oplosmiddelen met een zo hoog mogelijk vlampunt. • Spuit of spoel nooit oplosmiddelen onder hoge druk. • Het vlampunt van reinigingsmiddelen waarmee u de buitenkant van de apparatuur reinigt, moet minstens 15 °C (59 °F) hoger zijn dan de omgevingstemperatuur. Niet-ontvlambare vloeistoffen hebben de voorkeur. • Zet het elektrostatisch systeem altijd uit wanneer de apparatuur gespoeld, gereinigd of onderhouden wordt. • Zorg dat er geen ontstekingsbronnen zijn, zoals waakvlammen, sigaretten, draagbare elektrische lampen en kunststof druppelvangsers (deze kunnen statische vonkoverslag geven). • Haal geen stekkers uit stopcontacten, steek geen stekkers in stopcontacten en doe geen lampen aan of uit als er brandbare dampen aanwezig zijn. • Houd het werkgebied vrij van afval, inclusief oplosmiddelen, poetslappen en benzine. • Houd de spuitzone altijd schoon. Gebruik bij het verwijderen van verfresten van de spuitcabine en werkstukbevestigingen alleen vonkvrij gereedschap. • Zorg dat er altijd een werkend brandblusapparaat in het werkgebied aanwezig is. • Gebruik met geleidende vloeistoffen op waterbasis met ten minste een van de volgende eigenschappen wat betreft niet-ontvlambaarheid: <ul style="list-style-type: none"> • Het materiaal is niet-brandonderhoudend overeenkomstig de standaardtestmethode voor het zelfonderhoudend branden van vloeibare mengsels, ASTM D4206. • Materiaal is geclassificeerd als niet-ontbrandbaar of moeilijk ontbrandbaar zoals gedefinieerd in EN 50176.
 	<p>GEVAAR VAN APPARATUUR ONDER DRUK</p> <p>Vloeistof uit de apparatuur, uit lekkages of uit beschadigde onderdelen kan in de ogen of op de huid spatten en ernstig letsel veroorzaken.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Volg altijd de drukontlastingsprocedure wanneer u ophoudt met spuiten/materiaal afgeven en vóór reiniging, controle of onderhoud aan de apparatuur. • Draai steeds eerst alle vloeistofkoppelingen goed vast voordat u de apparatuur gaat bedienen. • Controleer slangen, buizen en koppelingen dagelijks. Vervang versleten of beschadigde onderdelen onmiddellijk.



WAARSCHUWING



GEVAAR VAN VERKEERD GEBRUIK VAN DE APPARATUUR

Verkeerd gebruik kan leiden tot ernstig letsel of de dood.

- Bedien het systeem niet als u moe bent of onder invloed bent van alcohol of geneesmiddelen.
- Overschrijd nooit de maximale werkdruk en de maximale bedrijfstemperatuur van het zwakste onderdeel in uw systeem. Zie de **Technische specificaties** van alle apparatuurhandleidingen.
- Gebruik vloeistoffen en oplosmiddelen die geschikt zijn voor de bevochtigde onderdelen van de apparatuur. Zie de **Technische specificaties** van alle apparatuurhandleidingen. Lees de waarschuwingen van de fabrikant van de vloeistoffen en oplosmiddelen. Vraag de leverancier of verkoper van het materiaal om het veiligheidsinformatieblad (VIB) voor de complete informatie.
- Verlaat het werkgebied niet als de apparatuur in werking is of onder druk staat.
- Schakel alle apparatuur uit en volg de **Drukontlastingsprocedure** wanneer de apparatuur niet wordt gebruikt.
- Controleer de apparatuur dagelijks. Repareer of vervang versleten of beschadigde onderdelen onmiddellijk; vervang ze enkel door originele reserveonderdelen van de fabrikant.
- Breng geen veranderingen of wijzigingen in de apparatuur aan. Door veranderingen of wijzigingen kunnen goedkeuringen door instanties ongeldig worden en kan er gevaar voor de veiligheid ontstaan.
- Zorg dat alle apparatuur gekeurd en goedgekeurd is voor de omgeving waarin u ze gebruikt.
- Gebruik apparatuur alleen voor het beoogde doel. Neem voor meer informatie contact op met uw distributeur.
- Leid slangen en kabels uit de buurt van plaatsen waar gereden wordt, scherpe randen, bewegende onderdelen en hete oppervlakken.
- Zorg dat er geen kink in slangen komt en buig ze niet te ver door; trek het apparaat nooit vooruit aan de slang.
- Houd kinderen en dieren weg uit het werkgebied.
- Houd u aan alle geldende veiligheidsvoorschriften.



GEVAAR VAN REINIGEND OPLOSMIDDEL VOOR PLASTIC ONDERDELEN

Veel oplosmiddelen kunnen kunststof onderdelen beschadigen; ze kunnen ervoor zorgen dat ze niet goed werken en zo ernstige letsels of schade aan eigendommen veroorzaken.

- Gebruik alleen geschikte oplosmiddelen om kunststof constructieonderdelen of onderdelen onder druk te reinigen.
- Zie voor de constructiematerialen **Technische specificaties** in alle handleidingen van apparatuur. Raadpleeg informatie van de oplosmiddelfabrikant om te weten welke materialen elkaar wel en niet verdragen.



GEVAAR VAN GIFTIGE MATERIELEN OF DAMPEN

Giftige vloeistoffen of dampen kunnen ernstig letsel of zelfs de dood veroorzaken als deze in de ogen of op de huid spatten of ingeademd of ingeslikt worden.

- Lees het veiligheidsinformatieblad (VIB) zodat u de specifieke gevaren kent van de gebruikte vloeistoffen.
- Bewaar gevaarlijke vloeistof in goedgekeurde containers en voer ze af conform alle geldende richtlijnen.



PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN

Draag de juiste beschermingsmiddelen als u in het werkgebied aanwezig bent om ernstig letsel, zoals oogletsel, gehoorbeschadiging, inademing van giftige dampen en brandwonden, te voorkomen. Deze beschermingsmiddelen bestaan onder andere uit:

- Gezichts- en gehoorbescherming.
- Ademhalingsfilters, beschermende kleding en handschoenen, zoals aanbevolen door de fabrikant van materialen en oplosmiddelen.

Inleiding

Hoe het elektrostatische spuitpistool werkt

De luchtslang voert lucht toe aan het spuitpistool. Een deel van de lucht drijft de turbine aan en de rest van de lucht vernevelt de spuitvloeistof.

De turbine wekt elektriciteit op, die door de voedingspatroon in hoogspanning voor de externe elektrode van het pistool wordt omgezet.

De pomp levert vloeistof aan de slang en het pistool, waarbij de vloeistof door de luchtkap wordt verneveld en de vernevelde deeltjes elektrostatisch worden geladen terwijl ze door de externe elektrode gaan. De opgeladen deeltjes worden aangetrokken door het geaarde werkstuk. Door het externe laden blijft de vloeistoftoevoer altijd geaard en is een isolatiesysteem niet nodig.

De spuitfunctie gebruiken

Wanneer er minimaal 0,42 MPa (4,2 bar, 60 psi) luchtdruk naar de fitting van de luchtcilinder (CYL) van het verdeelstuk van het pistool wordt gevoerd, gaat de pistoolzuiger achteruit, waardoor de luchtventielen en even later ook de vloeistofnaald open gaan. Hierdoor ontstaan de juist voorloop- en nalooptijden bij het inknippen van de pistooltrekker. Een veer brengt de zuiger weer in de oorspronkelijke stand als de cilinderlucht wordt weggenomen.

De elektrostatica gebruiken

U kunt de elektrostatica gebruiken door luchtdruk toe te passen op de fitting voor de turbinelucht (TA) van het verdeelstuk van het pistool (TA) via een geaarde turbineluchtslang van Graco. De lucht gaat in het verdeelstuk en wordt naar de inlaat van de voedingsturbine geleid. Door de lucht gaat de turbine draaien, waardoor er elektrische voeding aan de interne hoogspanningsvoeding wordt geleverd. De vernevelde lucht wordt opgeladen door de externe elektrode. De opgeladen vloeistof wordt aangetrokken door het dichtbijzijnde geaarde voorwerp.

Eigenschappen en opties van het pistool

- De maximale spanningsinstelling van het pistool is 60 kV.
- Het pistool is bedoeld voor gebruik met een bewegingsarm en kan direct op een stang van 13 mm (1/2 inch) worden gemonteerd. Met extra beugels kan het pistool voor robottoepassingen worden gemonteerd.
- Het pistool is uitgevoerd met snelkoppelingen, waardoor het pistool te verwijderen is zonder de vloeistof- en luchtleidingen van het pistool los te koppelen.

Eigenschappen van het intelligente pistool

Modellen van het intelligente pistool met de Pro Xp Auto-regelmodule hebben de volgende mogelijkheden:

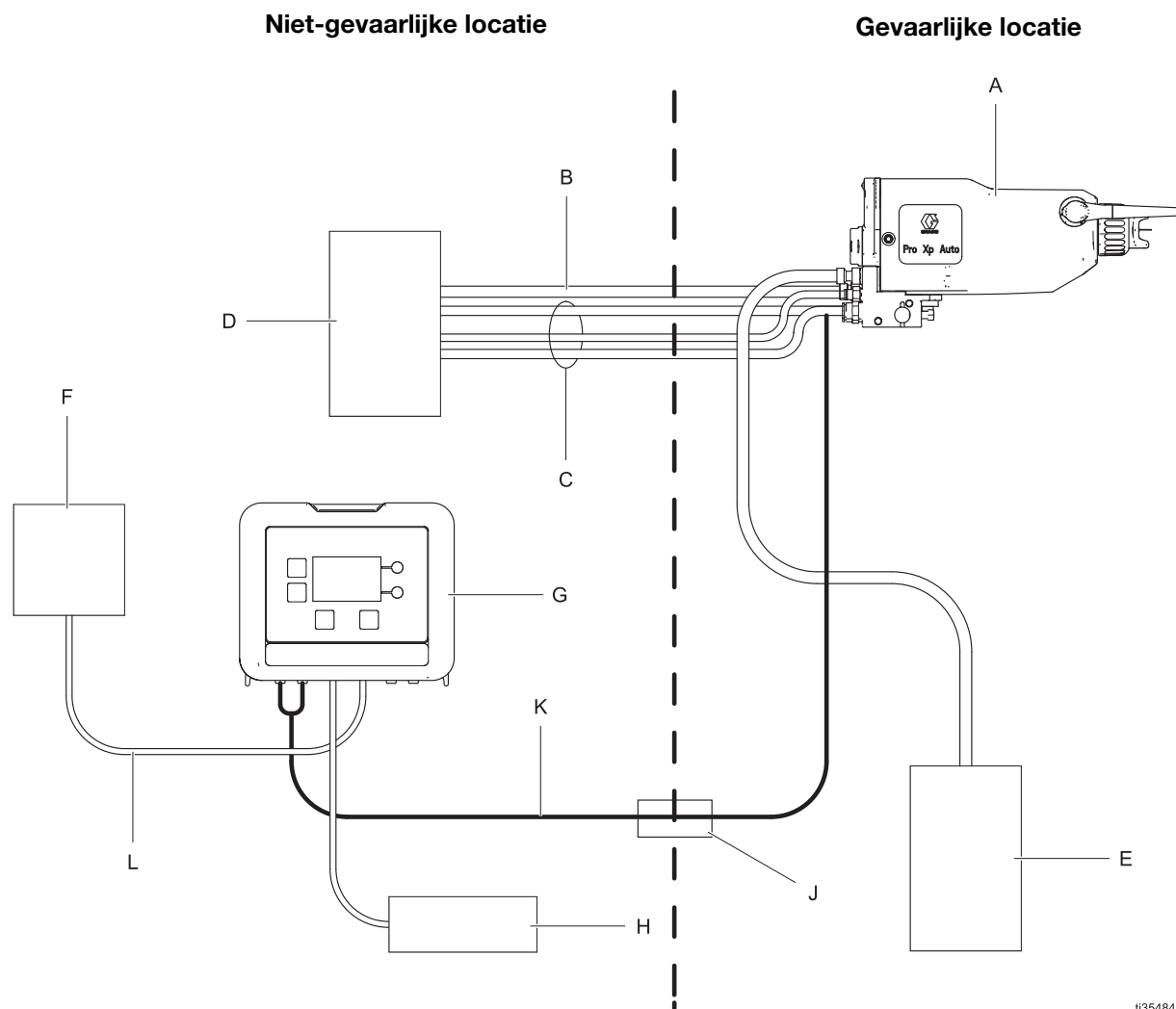
- Spanning en stroom bij spuiten weergeven
- De spanningsinstelling van het pistool aanpassen
- De turbinesnelheid van het pistool weergeven
- Spuitprofielen opslaan
- Storingen in de apparatuur aan een PLC doorgeven
- Totalisatoren voor onderhoud weergeven en instellen
- Een spuitprofiel met behulp van een PLC gebruiken

Zie de handleiding voor de Pro Xp Auto-regelmodule (nummer 332989) voor meer informatie.

Systemoverzicht

Typische systeeminstallatie

AFBEELDING 1 is een voorbeeld van een elektrostatisch luchtspuitsysteem te zien. Het is geen echt systeemontwerp. Voor ondersteuning bij het ontwerpen van een systeem dat specifiek aan uw eisen voldoet, kunt u contact opnemen met uw Graco-distributeur.



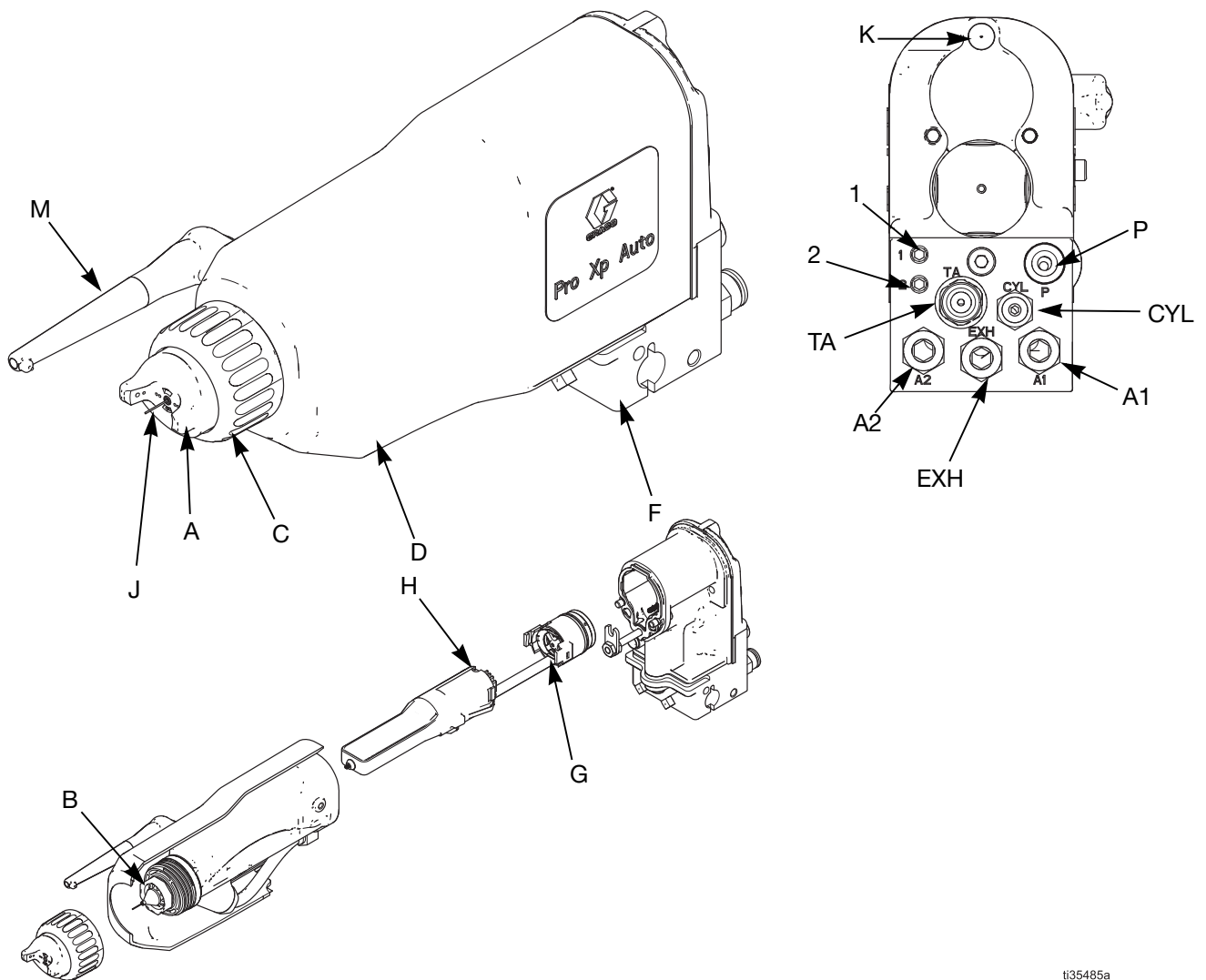
ti35484a

AFB. 1. Typische systeeminstallatie

A	Pistool
B	Gearde turbinelucht slang van Graco
C	Lucht voor vernevelaar, ventilator en cilinder
D	Luchttoevoer en -regelaars
E	Gearde luchttoevoer en -regelaars

Componenten slim systeem	
F	Programmeerbare logische eenheid (PLC)
G	Regelmodule Pro Xp Auto
H	Voeding (24 volt)
J	Schot (optioneel)
K	Glasvezelkabel F/O
L	I/O-kabel

Overzicht van het pistool



AFB. 2. Overzicht van het pistool

ti35485a

Verklaring




A	Luchtkap
B	Vloeistofspuitmond
C	Borgring
D	Kap
F	Verdeelstuk/montagebeugel
G	Turbine
H	Voeding
J	Elektrode
M	Externe elektrode

Fittingen en indicatoren verdeelstuk

A1	Luchtinlaatfitting verneveling
A2	Luchtinlaatfitting ventilator
CYL	Luchtinlaatfitting cilinder
1	Fitting glasvezel zenden (werkt alleen op intelligente modellen)
2	Fitting glasvezel ontvangen (werkt alleen op intelligente modellen)
K	ES-indicatielampje (alleen standaardmodellen)
P	Inlaatfitting vloeistoftoevoer
TA	Luchtinlaatfitting turbine (voor aandrijven turbine)
EXH	Uitlaatfitting uitlaat

Installatie

Het systeem installeren

				
<p>Bij installatie en onderhoud van de apparatuur kan het nodig zijn in de buurt van onderdelen te komen die elektrische schokken of andersoortig ernstig letsel kunnen geven, indien het werk niet goed wordt uitgevoerd.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Installeer en onderhoud deze systemen uitsluitend, als u daartoe bent opgeleid en daartoe bevoegd bent. • Zorg dat uw installatie voldoet aan alle landelijke en plaatselijke voorschriften voor de installatie van elektrische apparatuur in een gevaarlijke locatie volgens Class I, Division 1, of volgens Group II, Zone 1 of een Groep II, Zone I locatie met een explosieve atmosfeer. • Moet voldoen aan ter plaatse geldende wetten, regels en voorschriften. 				

Waarschuwborden

Breng waarschuwingsaanduidingen in het spuitgebied aan op plekken waar ze goed zichtbaar zijn en gemakkelijk leesbaar voor alle operators. Bij het pistool zit een waarschuwingsaanduiding in het Engels.

De spuitcabine ventileren

				
<p>Gebruik het pistool alleen als de ventilatieluchtstroom hoger is dan de minimale vereiste waarde. Zorg voor ventilatie met verse lucht om te voorkomen dat brandbare of giftige dampen blijven hangen tijdens het spuiten, het spoelen of het reinigen van het pistool. Vergrendel de lucht- en vloeistoftoevoer van het pistool om inschakeling te voorkomen, tenzij de ventilatieluchtstroom hoger is dan de minimaal vereiste waarde.</p>				

De spuitcabine moet een ventilatiesysteem hebben.




Vergrendel de lucht- en vloeistoftoevoer elektrisch met de ventilatoren om te voorkomen dat het pistool wordt ingeschakeld terwijl de ventilatieluchtstroom onder de minimale waarden ligt. Controleer en houd u aan alle plaatselijke wetten en voorschriften met betrekking tot de snelheidsvereisten voor de luchtuitlaat. Controleer de werking van het vergrendelingsysteem ten minste eenmaal per jaar.

OPMERKING: De minimaal vereiste snelheid van de luchtuitstroom is 19 strekkende meter/minuut (60 strekkende voet/minuut). Een hoge snelheid van de luchtuitstroom vermindert de efficiëntie van het elektrostatische systeem.

Toebehoren voor de luchtleiding monteren

Zie AFBEELDING 3.

1. Installeer een zelfontlastend hoofdvluchtventiel (L) op de hoofdvluchtleiding (W) om de luchttoevoer naar de pomp af te sluiten.
2. Installeer een luchtleidingsfilter/waterscheider in de luchtleiding naar het pistool, om ervoor te zorgen dat er schone, droge lucht naar het pistool gaat. Vocht en vuil kan het uiterlijk van het gespoten werkstuk bederven en kan storingen veroorzaken in de werking van het pistool.
3. Installeer op elk van de luchttoevoerleidingen (B, C, D, E) een zelfontlastende luchtdrukregelaar (M) voor het regelen van de luchtdruk naar het pistool.

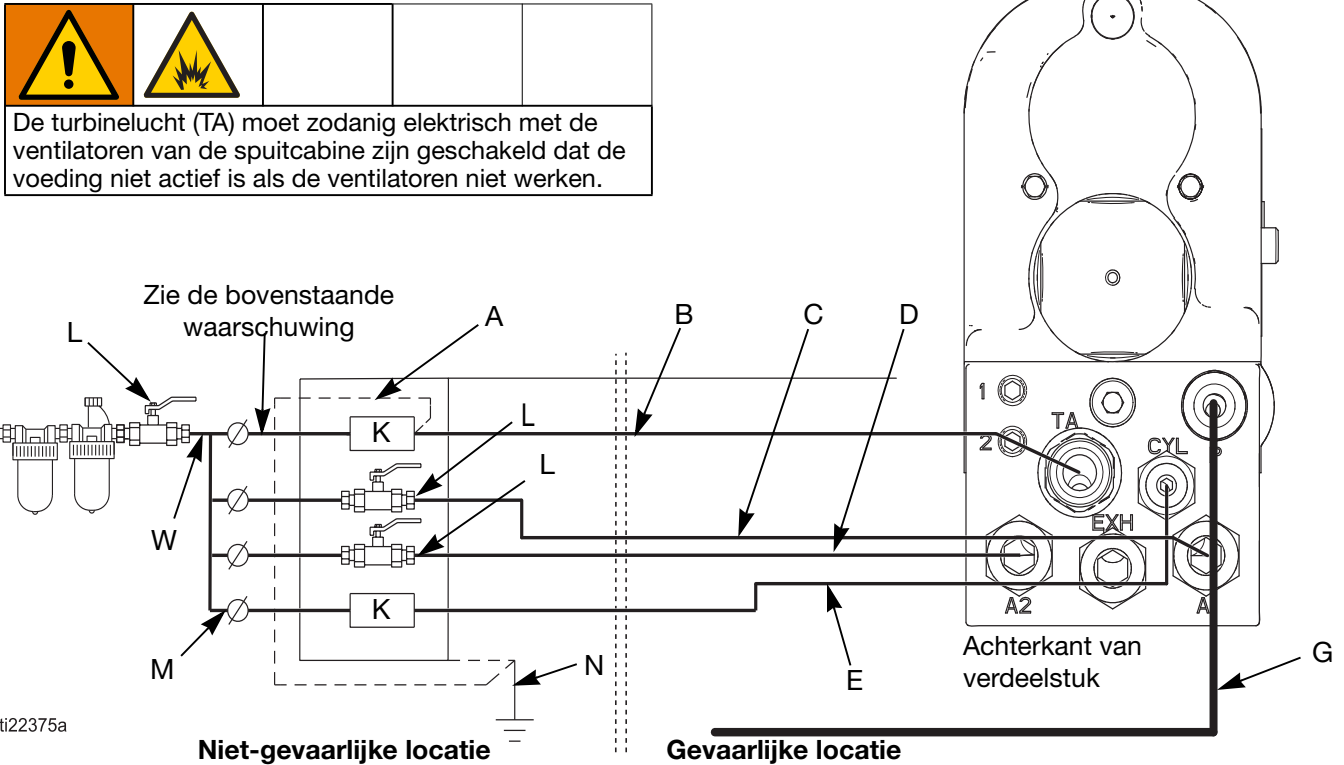
				
<p>Door opgesloten lucht kan het pistool onverwachts gaan spuiten. Dit kan ernstig letsel tot gevolg hebben, zoals het spatten van vloeistof in de ogen of op de huid. De solenoïdeventielen (K) moeten zijn voorzien van een drukontlastpoort, waardoor lucht tussen het ventiel en het pistool kan ontsnappen als de solenoïdeventielen worden uitgeschakeld.</p>				

4. Installeer een solenoïdeventiel (K) op de cilinderluchtleiding (E) voor het activeren van het pistool. Het solenoïdeventiel moet voorzien zijn van een drukontlastpoort.
5. Monteer een solenoïdeventiel (K) om de turbine te activeren.

Toebehoren voor de vloeistofleiding monteren

1. Installeer een vloeistoffilter en afvoerventiel in de pompuitlaat.
2. Breng een vloeistofregelaar aan in de vloeistofleiding om de vloeistofdruk naar het pistool te regelen.

AFBEELDING 3 is een voorbeeld van een elektrostatisch luchtspuitsysteem te zien. Het is geen echt systeemontwerp. Voor ondersteuning bij het ontwerpen van een systeem dat specifiek aan uw eisen voldoet, kunt u contact opnemen met uw Graco-distributeur.



AFB. 3. Typische installatie

Uitleg bij AFBEELDING 3

A	Aarddraad van luchtslang
B	Gearde turbineluchtslang van Graco (TA)
C	Slang voor vernevelde lucht, buitendiameter 8 mm (5/16 inch) (A1)
D	Luchtslang ventilator, buitendiameter 8 mm (5/16 inch) (A2)
E	Luchtslang cilinder, buitendiameter 4 mm (5/32 inch) (CYL)
G	Vloeistoftoevoerslang naar vloeistofinlaat pistool van 1/4-18 npsm (P)

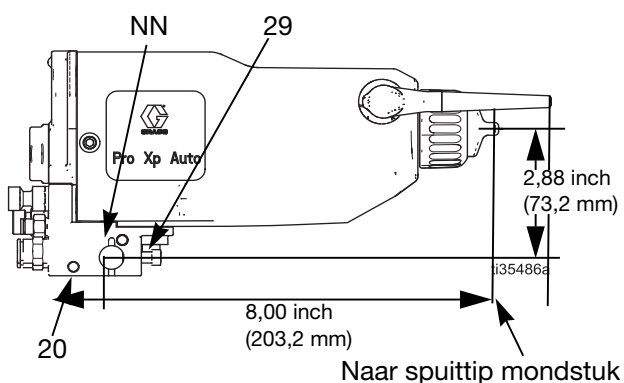
K	Solenoïdeventiel, vereist ontlastpoort
L	Zelfontlastend hoofd luchtventiel
M	Luchtdrukregelaar
N	Echt aardpunt
W	Hoofdluchtleiding

Het pistool installeren

Zie AFBEELDING 4.

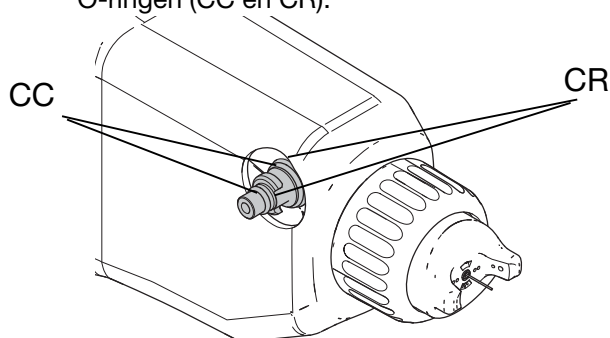
1. Draai de twee stelschroeven van het verdeelstuk (29) los en schuif het verdeelstuk (20) op een montagegastang van 13 mm (1/2 inch).
2. Plaats het pistool en draai de twee stelschroeven vast.

Steek voor meer betrouwbaarheid bij het plaatsen een paspen van 3 mm (1/8 inch) in de sleuf (NN) in de steun en door een gat in de stang.

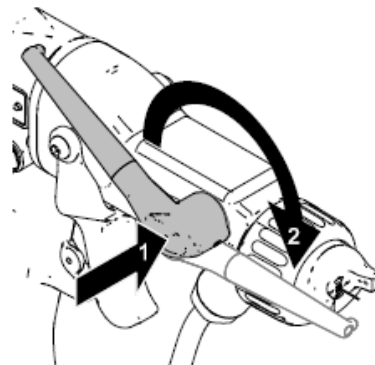


AFB. 4. Montage

3. Selecteer een elektrode. Bij het pistool worden twee elektrodes geleverd.
 - Lange elektrode: Voor het beste spuitrendement en omwikkeling
 - Korte elektrode: Voor elektrostatich laden met laag profiel
4. Sluit de elektrode aan.
 - a. Breng een ruime hoeveelheid diëlektrisch vet aan op de fitting van de elektrode en op de O-ringen (CC en CR).

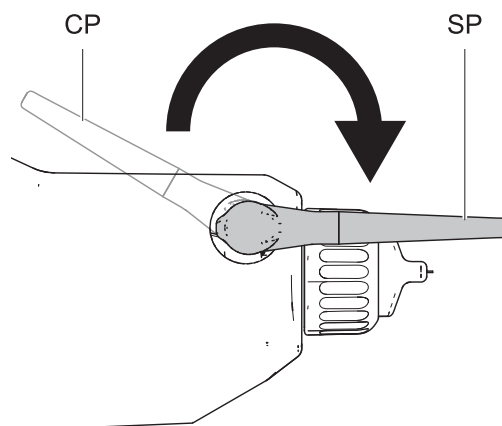


- b. Druk de elektrode stevig op het pistool in de positie Aansluiten/loskoppelen (CP), waar de pen van de elektrode langs de sleuf in de fitting gaat.



- c. Druk de elektrode naar de loop en draai de elektrode uit de positie Aansluiten/loskoppelen (CP) naar de spuitpositie (SP).

OPMERKING: Voor de juiste prestaties moet u de elektrostatica niet bedienen als de elektrode niet in de spuitpositie staat.

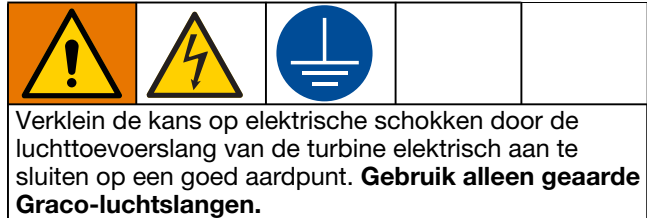


De Pro Xp Auto-regelmodule installeren

De Pro Xp Auto-regelmodule is vereist bij intelligente modellen. Zie voor het installeren van een Pro Xp Auto-regelmodule de handleiding van de module (332989).

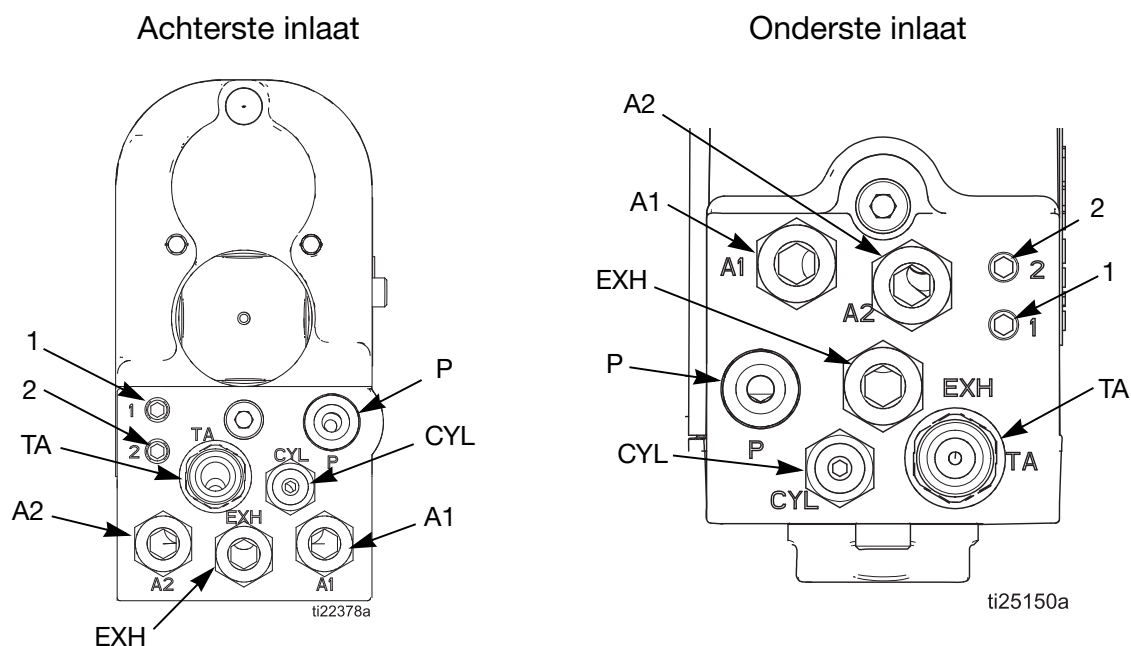
Lucht- en vloeistofleidingen aansluiten

AFBEELDING 3 toont een schema van aansluitingen van lucht- en vloeistofleidingen, en AFBEELDING 5 toont de aansluitingen van het verdeelstuk. Sluit de lucht- en vloeistofleidingen aan volgens de onderstaande instructies.



1. Sluit de geaarde turbineluchtslang van Graco (B) aan op de luchtinlaat van de turbine van het pistool (TA) en sluit de aarddraad van de luchtslang (A) aan op een goed aardpunt (N). De luchtinlaatfitting van de turbine van het pistool heeft links schroefdraad om te voorkomen dat er een ander type luchtslang op de luchtinlaat van de turbine wordt aangesloten.
2. Controleer de elektrische aarding van het pistool zoals uitgelegd op pagina 17.
3. Blaas de vloeistofslang (P) door met lucht en spoel hem met oplosmiddel, voordat u de slang aansluit. Gebruik een oplosmiddel dat geschikt is in combinatie met de te sproeien vloeistof.

Aansluitingen van het verdeelstuk



AFB. 5. Aansluitingen van het verdeelstuk

A1	Luchtinlaatfitting verneveling Sluit een buis met een buitendiameter van 8 mm (5/16 inch) aan tussen deze fitting en de luchttoevoer.
A2	Luchtinlaatfitting ventilator Sluit een buis met een buitendiameter van 8 mm (5/16 inch) aan tussen deze fitting en de luchttoevoer.
CYL	Luchtinlaatfitting cilinder Sluit een buis met een buitendiameter van 4 mm (5/32 inch) aan tussen deze fitting en de spoel. Gebruik voor een snellere respons de kortst mogelijke slanglengte.
1	Fitting glasvezel zenden (werkt alleen op intelligente modellen) Sluit de glasvezelkabel van Graco aan (zie pagina 15).
2	Fitting glasvezel ontvangen (werkt alleen op intelligente modellen) Sluit de glasvezelkabel van Graco aan (zie pagina 15).
P	Inlaatfitting vloeistoftoevoer Sluit een 1/4 npsm wartelfitting aan tussen deze fitting en de vloeistoftoevoer.
TA	Luchtinlaatfitting turbine Sluit de elektrisch geleidende luchtslang van Graco aan tussen deze fitting (links schroefdraad) en de spoel. Sluit de aarddraad van de luchtslang aan op een echt aardingspunt.
EXH	Uitlaat Sluit een uitlaatbuis aan om de uitlaat van de turbine te leiden. Maximale lengte 3 ft. Fitting is voor een buis met een buitendiameter van 5/16 inch.

Aansluiting glasvezelkabel

(werkt alleen op intelligente modellen)

OPMERKING: Gebruik alleen de meegeleverde glasvezelkabel.

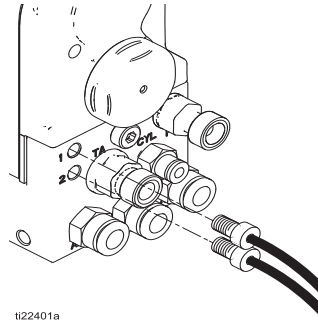
Met de glasvezelkabel kan het pistool met de Pro Xp Auto-regelmodule communiceren.

Voor een systeem met een pistool

1. Sluit Poort 1 van het verdeelstuk van pistool 1 aan op Poort 1 van de regelmodule.
2. Sluit Poort 2 van het verdeelstuk van pistool 1 aan op Poort 2 van de regelmodule.

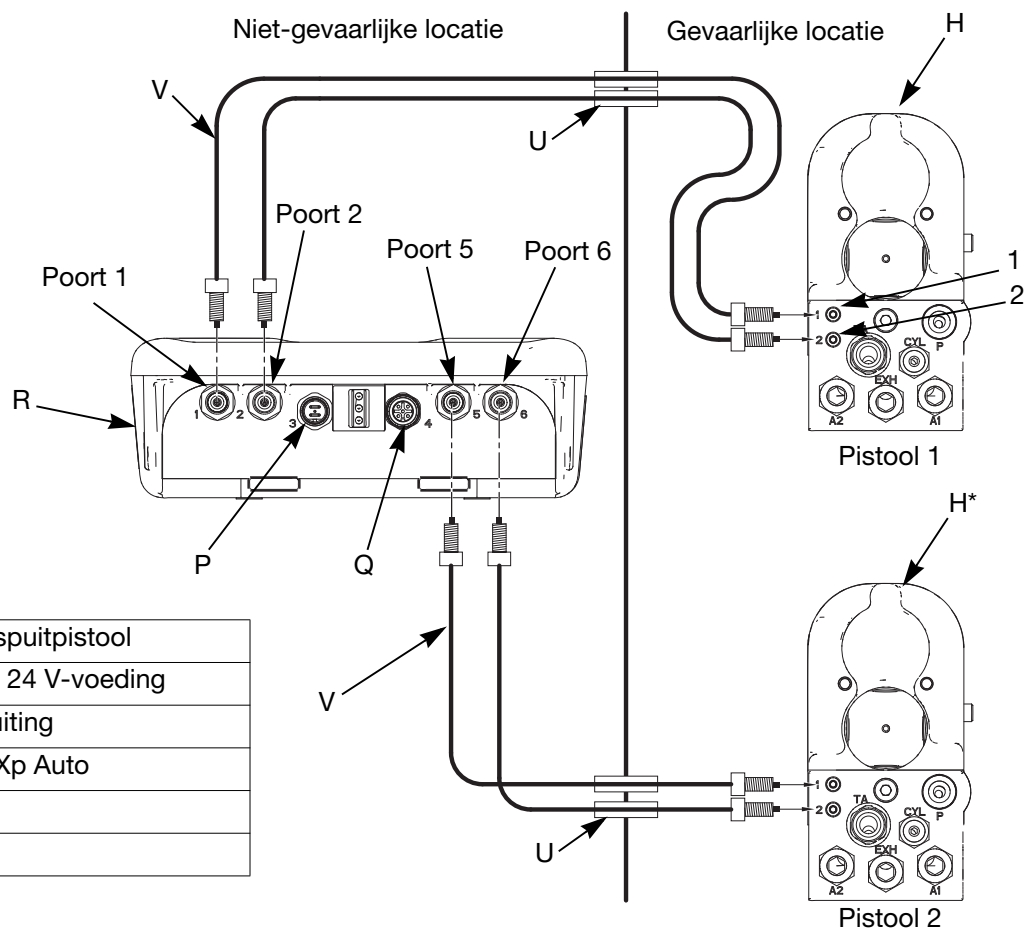
Voor een systeem met twee pistolen

1. Sluit Poort 1 van het verdeelstuk van pistool 2 aan op Poort 5 van de regelmodule.
2. Sluit Poort 2 van het verdeelstuk van pistool 2 aan op Poort 6 van de regelmodule.



t22401a

AFB. 6. Glasvezelverbindingen leggen



H	Pro Xp Auto-luchtspuitpistool
P	Aansluiting van de 24 V-voeding
Q	Externe I/O-aansluiting
R	Regelmodule Pro Xp Auto
U	Schot (optioneel)
V	Glasvezelkabel

AFB. 7. Schema glasvezelkabels

Aarding

				
<p>De apparatuur moet worden geaard om het risico op statische vonken en elektrische schokken te beperken. Door elektrische of statische vonken kunnen dampen ontbranden of ontploffen. Een onjuiste aarding kan elektrische schokken veroorzaken. Aard alle apparatuur, het personeel, het te spuiten object en alle elektrisch geleidende voorwerpen in of nabij het werkgebied. De weerstand mag niet hoger zijn dan 1 megaohm. Aarding biedt de elektrische stroom een ontsnapingsdraad.</p>				


Bij de bediening van het elektrostatische pistool kunnen niet-geaarde objecten op de spuitlocatie (zoals mensen, vaten, gereedschap, e.d.) elektrisch geladen raken.

Hieronder zijn de minimumeisen vermeld die gesteld moeten worden aan een standaard elektrostatisch systeem. Het kan zijn dat in uw systeem nog andere apparatuur of objecten voorkomen, die dan ook geaard moeten worden. Uw systeem moet worden geaard op een echt aardingspunt. Controleer dagelijks de aardaansluitingen. Kijk ter plaatse geldende elektrische voorschriften na voor gedetailleerde aardingsinstructies.

- **Pomp:** Aard de pomp door een aarddraad met klem aan te sluiten zoals beschreven in de aparte instructiehandleiding bij de pomp.
- **Elektrostatisch luchtspuitpistool:** Aard het pistool door de geaarde Graco-luchtslang voor de turbine aan te sluiten op de luchtinlaat van de turbine en de aarddraad van de luchtslang aan te sluiten op een goed aardpunt. Zie **De elektrische aarding van het pistool controleren**, pagina 17.
- **Toevoer luchtcompressoren en hydraulische voeding:** Aard de apparatuur volgens de aanbevelingen van de fabrikant.
- **Alle lucht- en vloeistofleidingen** moeten goed zijn geaard.
- **Alle elektrische kabels** moeten goed geaard zijn.
- **Het volgende geldt voor alle personen die in de spuitzone komen:** Draag schoenen met geleidende zolen van bijvoorbeeld leder of draag persoonlijke aardingsstrips. Draag geen schoenen met niet-geleidende zolen, zoals van rubber of plastic.
- **Te spuiten voorwerp:** Zorg dat de hangers van het werkstuk altijd schoon en geaard zijn. De weerstand mag niet hoger zijn dan 1 megaohm.

- **De vloer in het spuitgebied** moet elektrisch geleidend en geaard zijn. Er mag geen karton of ander niet-geleidend materiaal op de grond liggen, omdat anders de aarding zou worden onderbroken.
- **Ontvlambare vloeistof** in het spuitgebied moet in goedgekeurde, geaarde vaten zitten. Gebruik geen kunststof containers. Houd hier niet meer voorraad aan dan nodig is voor één dienst.
- **Alle elektrisch geleidende voorwerpen of apparaten op de spuitlocatie**, inclusief vloeistofhouders en wasbakken, moeten goed geaard zijn.
- **Vloeistof- en afvalcontainers:** Aard alle houders van vloeistoffen en afval in de spuitzone. Gebruik geen emmervoeringen tenzij deze geleidend en geaard zijn. Bij het spoelen van het spuitpistool moet het vat waarin overtollige vloeistof wordt opgevangen, elektrisch geleidend en geaard zijn.
- **Alle emmers met oplosmiddelen:** Gebruik alleen goedgekeurde, geaarde metalen vaten die geleidend zijn. Gebruik geen plastic vaten. Gebruik alleen niet-ontvlambare oplosmiddelen. Houd hier niet meer voorraad aan dan nodig is voor één dienst.

De elektrische aarding van het pistool controleren

				
---	---	---	--	--

De megohmmeter met onderdeelnummer 241079 (AA, zie AFBEELDING 8) is niet goedgekeurd voor gebruik op een gevaarlijke locatie. Om het risico van vonken te verminderen, mag de megaohmmeter niet gebruikt worden om de elektrische aarding te controleren, tenzij de volgende voorzorgsmaatregelen zijn genomen:

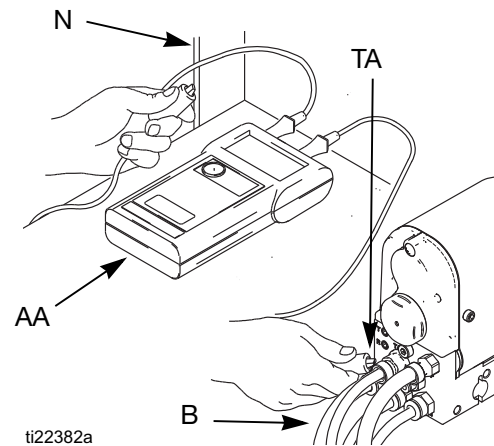
- Het pistool is weggehaald uit de gevaarlijke locatie;
- Of alle spuitapparatuur in het gevaarlijk gebied is uitgeschakeld, ventilators in het gevaarlijk gebied zijn in werking, en er zijn geen brandbare dampen in het gebied (zoals door open vaten met oplosmiddel of nevels die zijn ontstaan bij het spuiten).

Als deze waarschuwing niet wordt nageleefd, kan dat leiden tot brand, ontploffingen en elektrische schokken, wat ernstig letsel en materiële schade tot gevolg kan hebben.

De Graco-megaohmmeter met onderdeelnummer 241079 is verkrijgbaar als toebehoren om te controleren of het pistool goed is geaard.

1. Laat de elektrische aardingscontinuïteit van het spuitpistool en de luchtslang van de turbine door een bevoegd elektricien nakijken.
2. Zorg dat de luchtslang van de turbine (B) is aangesloten en dat de aarddraad van de slang is aangesloten op een goed aardpunt.
3. Sluit de lucht- en vloeistoftoevoer naar het pistool af. Er mag geen vloeistof meer in de vloeistofslang zitten.
4. Meet de weerstand tussen de luchtinlaatfitting van de turbine (TA) en een goed aardingspunt (N).
 - a. *Bij gebruik van een zwarte of grijze luchtslang* meet u de weerstand met een megohmmeter. Gebruik een meetspanning tussen minimaal 500 en maximaal 1000 volt. De weerstand mag niet meer dan 1 megaohm zijn.
 - b. *Bij gebruik van een rode turbineluchtslang* meet u de weerstand met een ohmmeter. De weerstand mag niet meer dan 100 ohm bedragen.

5. Als de weerstand hoger is dan de bovenstaande maximale waarde gespecificeerd voor uw slang, controleer dan of de aardaansluitingen goed vastzitten en zorg ervoor dat de aarddraad van de luchtslang van de turbine op een goed aardpunt is aangesloten. Als de weerstand nog steeds te hoog is, dan moet de luchtslang van de turbine worden vervangen.



AFB. 8. De elektrische aarding van het pistool controleren

De vloeistofweerstand controleren



Controleer of de weerstand van de gesproeide vloeistof voldoet aan de eisen voor een elektrostatisch luchtsproeisysteem. Graco-Onderdeel nr. 722886 weerstandsmeter en 722860 voeler zijn als toebehoren verkrijgbaar. Volg de instructies die bij de meter en de voeler zitten.

Het Pro Xp Auto WBx-pistool is bedoeld voor het spuiten van zeer goed geleidende materialen op waterbasis en andere materialen met minder dan 1 megohm-cm.

De vloeistofviscositeit controleren

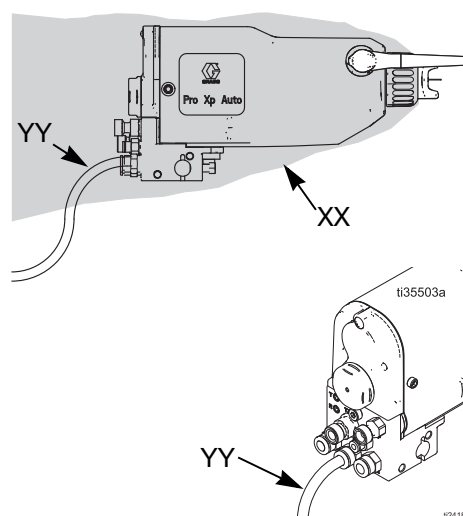
U hebt een viscositeitsbeker en stopwatch nodig om de viscositeit van de vloeistof te controleren.

1. Dompel de viscositeitsbeker volledig onder in de vloeistof. Til de beker er snel uit en druk de chronometer in zodra de beker volledig verwijderd is.
2. Bekijk de vloeistofstroom die onderaan uit de beker komt. Zodra de stroom onderbroken wordt, zet u de stopwatch stil.
3. Noteer het vloeistoftype, de verstreken tijd en het formaat van de viscositeitsbeker.
4. Vergelijk de waarde met het schema dat bij de viscositeitsbeker van de fabrikant is geleverd om de vloeistofviscositeit te bepalen.
5. Is de viscositeit te hoog of te laag, neem dan contact op met de vloeistofleverancier. Stel zo nodig bij.

De stoffen afdekking aanbrengen

Zie AFBELDING 9.

1. Breng een stoffen afdekking (XX) aan over de voorkant van het pistool en schuif het naar achteren over de blootliggende leidingen en slangen aan de achterkant van het verdeelstuk.
2. Leid de uitlaatbuis (YY) buiten de afdekking. Hiermee kunt u de uitlaatbuis controleren of de aanwezigheid van verf of oplosmiddel. Zie **Controleren op vloeistoflekage** op pagina 24. Bind de uitlaatbuis vast om te voorkomen dat deze gaat bewegen.



AFB. 9. Stoffen afdekking

Apparatuur spoelen voor gebruik

De apparatuur is in de fabriek getest met vloeistof. Om te voorkomen dat uw vloeistof vervuild raakt, moet de apparatuur voor het eerste gebruik worden gespoeld met een geschikt oplosmiddel. Zie **Doorspoelen**, pagina 23.

Bediening

Drukontlastingsprocedure

				
<p>Het systeem blijft onder druk staan totdat deze handmatig wordt ontlast. Volg altijd de drukontlastingsprocedure wanneer u ophoudt met de materiaalafgifte en vóór reiniging, controle of onderhoud aan de apparatuur. Zo voorkomt u ernstig letsel door materiaal onder druk, spattend materiaal.</p>				

- Schakel alle luchttoevoer naar het spuitpistool uit, behalve de cilinderlucht voor het activeren van de pistooltrekker. Wanneer er in het systeem een luchtgestuurde vloeistofregelaar wordt gebruikt, dan is bij de luchtinlaat daarvan luchtdruk nodig.
- Sluit de vloeistoftoevoer naar het pistool uit.
- Spuit met het pistool in een geaarde metalen afvalcontainer om de vloeistofdruk te ontlasten.
- Wordt in het systeem een luchtgestuurde vloeistofregelaar gebruikt, schakel dan de luchtdruk bij de luchtinlaat van de regelaar uit.
- Ontlast de vloeistofdruk in het vloeistoftoevoermateriaal volgens de instructies in de handleiding daarvan.
- Sluit de hoofd luchttoevoer af door het zelfontlastend hoofd luchtventiel in de hoofdleiding te sluiten. Laat het ventiel dicht, totdat u klaar bent om opnieuw te gaan spuiten.

Opstarten

Controleer de onderstaande lijst elke dag, voordat u het systeem gaat gebruiken; zo kunt u veiliger en efficiënter werken.

- Alle operators zijn goed getraind in het veilig gebruiken van een automatisch elektrostatisch luchtspuitsysteem volgens de instructies in deze handleiding.
- Alle bedieners zijn getraind in het gebruik van de **Drukontlastingsprocedure**, zie pagina 19
- De waarschuwingsaanduiding die bij het pistool is meegeleverd, is op de spuitlocatie aangebracht en wel zodanig dat die gemakkelijk kan worden gezien en gelezen door alle operators.
- Het systeem is zorgvuldig geaard en de operators en andere personen die in de spuitruimte komen, zijn ook goed geaard. Zie **Aarding** op pagina 16.
- De toestand van de elektrische componenten van het pistool is gecontroleerd volgens de instructies in **Elektrische testen** op pagina 25.
- De ventilatoren werken naar behoren.
- Werkstukophangmiddelen zijn schoon en geaard.
- Alle rommel, inclusief ontvlambare vloeistoffen en poetslappen, is verwijderd uit het werkgebied.
- Alle brandbare vloeistoffen in de spuitcabine zitten in goedgekeurde, geaarde vaten.
- Alle elektrisch geleidende objecten op de spuitlocatie zijn goed geaard, en de vloer van de spuitlocatie is elektrisch geleidend en geaard.
- De uitlaatbuizen van het verdeelstuk zijn gecontroleerd op de aanwezigheid van vloeistof, volgens de instructies in **Controleren op vloeistoflekage** op pagina 24.

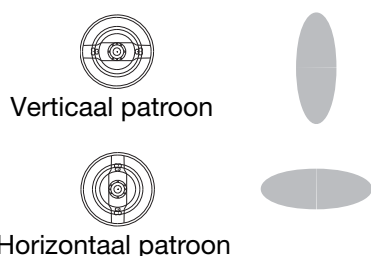
Het spuitpatroon aanpassen

Voer de onderstaande stappen uit om de juiste lucht- en vloeistofstroom vast te stellen. Schakel de lucht van de turbine (TA) nog niet in.



1. Ontlast de druk. Volg de **Drukontlastingsprocedure** op pagina 19.
2. Kies en plaats een geschikte luchtkap en mondstuk voor uw toepassing. Zie **Luchtkap en spuitmond vervangen**, pagina 32.
3. Draai de klemring van de luchtkap los, en verdraai de luchtkap om een verticaal of horizontaal spuitpatroon te krijgen. Zie **AFBEELDING 10**. Draai de klemring weer vast totdat de luchtkap stevig op zijn plaats wordt gehouden; het mag niet meer mogelijk zijn de horens van de luchtkap met de hand te verdraaien.

OPMERKING: Gebruik de korte elektrode bij het spuiten van horizontale patronen.



AFB. 10. Standen van de luchtkap

4. Stel het vloeistofdebiet in met behulp de drukregelaar voor de vloeistof. Zie de prestatiegrafieken op pagina 53 om de vloeistofdruk voor de verschillende debieten in te stellen, op basis van de grootte van de vloeistofspuitmond die wordt gebruikt.
5. Gebruik de luchtdrukregelaar op de toevoerleiding voor de vernevelde lucht (A1) om de mate van verneveling te sturen. Bij een vloeistofstroom van 0,3 liter (10 ounce) per minuut, is de gebruikelijke vernevelingsdruk bij het verdeelstuk van het pistool bijvoorbeeld 0,14-0,21 MPa (1,4-2,1 bar; 20-30 psi).

Om zo efficiënt mogelijk te werken is de laagst mogelijke luchtdruk aan te raden.
6. Gebruik de luchtdrukregelaar bij de toevoerleiding van de ventilatorlucht (A2) om de grootte van het spuitpatroon aan te passen.

OPMERKINGEN:

- Bij opvoeren naar een breed, vlak patroon kan het nodig zijn om meer vloeistof naar het pistool toe te voeren, om dezelfde dekking over een groter gebied te kijken.
- Zie **Problemen met het spuitpatroon** op pagina 28 voor het corrigeren van het spuitpatroon.

De elektrostatica afstellen

- Schakel de turbinelucht (TA) in en pas de luchtdruk aan de hand van de instellingen in Tabel 1 aan. Stel de juiste druk bij de inlaat van de luchtslang van de turbine in *wanneer de lucht stroomt*.

Tabel 1. Dynamische luchtdruk turbine bij benadering

Lengte luchtslang turbine in ft (m)	Luchtdruk bij inlaat luchtslang turbine bij maximale spanning psi (bar, MPa)
15 (4,6)	54 (3,8, 0,38)
25 (7,6)	55 (3,85, 0,38)
36 (11)	56 (3,9, 0,39)
50 (15,3)	57 (4,0, 0,40)
75 (22,9)	59 (4,1, 0,41)
100 (30,5)	61 (4,3, 0,43)



- Controleer de snelheid van de turbine van het pistool door het indicatielampje op de standaardpistoolbehuizing te controleren of controleer bij een intelligent pistool de werkelijke snelheid van de turbine op de Pro Xp Auto-regelmodule. Zie de volgende tabel. Pas de luchtdruk waar nodig aan om ervoor te zorgen dat het indicatielampje groen blijft of de waarden op 400-750 Hz liggen.

Bij intelligente modellen worden waarden weergegeven en bij standaardmodellen worden indicatielampjes in kleuren weergegeven.

Tabel 2. Kleuren indicatoren

Kleur indicator	Omschrijving
Groen 400-750 Hz	Bij het spuiten moet het indicatielampje groen blijven, wat aangeeft dat er voldoende luchtdruk is voor de turbine.
Oranje <400	Als de indicator na 1 seconde oranje wordt, is de luchtdruk te laag. Verhoog de luchtdruk tot de indicator groen wordt.
Rood >750	Als het controlelampje na 1 seconde rood wordt, is de luchtdruk te hoog. Verlaag de luchtdruk tot het controlelampje groen wordt. Bij een te hoge snelheid van de turbine neemt de levensduur van de lagers af en neemt de spanningsuitvoer niet toe.

Spuiten

				
Raak tijdens het bedienen van het pistool de elektrode niet aan en kom niet dichterbij dan 10 cm (4 inch) bij het mondstuk om elektrische schokken te voorkomen.				

- Gebruik een luchtdruk van ten minste 0,42 MPa (4,2 bar, 60 psi) bij de cilinderluchtfitting (CYL) om een aan-uitprocedure van de vernevelingslucht (A1), de ventilatorlucht (A2) en de vloeistof (P) te starten.
- Schakel de spuitfuncties van het pistool in en uit met het luchtsolenoïdeventiel op de luchttoevoerleidingen van de cilinder (CYL) en turbine (TA).
- Als u bij een intelligent model een lagere spanning wilt instellen, zie de handleiding van de Pro Xp Auto-regelmodule (332989).

				
Als er vloeistof uit het pistool lekt, moet u meteen stoppen met spuiten. Vloeistoflekkage in de beschermkap van het pistool kan leiden tot brand of explosies, met ernstig letsel of materiële schade als gevolg. Zie Controleren op vloeistoflekkage op pagina 24.				

Alleen de vloeistof activeren

1. Sluit de luchttoevoer af en ontlast de luchtdruk, wat betreft de vernevelingslucht (A1) en de ventilatorlucht (A2), met behulp van de zelfontlastende luchtafsluitventielen.
2. Pas een luchtdruk van 0,42 MPa (4,2 bar, 60 psi) toe op de cilinderluchtfitting (CYL) om de vloeistoftrekker te activeren.

Uitschakelen



1. Spoel het pistool door, zie **Doorspoelen**, pagina 23.
2. Volg de **Drukontlastingsprocedure**, pagina 19.
3. Reinig de apparatuur. Zie **Onderhoud** op pagina 23.

Onderhoud



Controlelijst voor dagelijks onderhoud en reiniging

Controleer de volgende lijst dagelijks na gebruik van de apparatuur.

- Spoel het pistool. Zie **Doorspoelen**, pagina 23.
- Reinig het vloeistoffilter en het luchtfilter.
- Reinig de buitenkant van het pistool. Zie **Het pistool dagelijks reinigen**, pagina 23.
- Reinig de luchtkap en de vloeistofspuitmond minimaal dagelijks. Bij bepaalde toepassingen moet vaker worden gereinigd. Vervang de vloeistofspuitmond en de luchtkap als ze beschadigd zijn. Zie **Het pistool dagelijks reinigen**, pagina 23.
- Controleer de elektrode en vervang die als ze defect of beschadigd is. Zie **De elektrode vervangen** op pagina 33.
- Controleer het pistool en de vloeistofslangen op lekkage. Zie **Controleren op vloeistoflekkage** op pagina 24. Draai fittingen vast of vervang indien nodig apparatuur.
- De elektrische aarding van het pistool controleren**, pagina 17.

Doorspoelen

- Spoel vóór het wisselen van materiaal, voordat het materiaal kan indrogen in het apparaat, aan het einde van de dag, vóór opslag en voordat u de apparatuur gaat repareren.
- Spoel op de laagst mogelijke druk. Controleer de koppelstukken op lekken en draai ze aan indien nodig.
- Spoel met een vloeistof die compatibel is met de vloeistof die u afgeeft en met de bevochtigde onderdelen van de apparatuur.



LET OP

Methyleenchloride wordt afgeraden als spoel- of reinigingsvloeistof voor dit pistool omdat deze nylon onderdelen aantasten.

1. Zet de turbinelucht uit.
2. Schakel de vloeistoftoevoer over naar een geschikt oplosmiddel.
3. Knijp de trekker van het pistool in om de vloeistofdoorlaten schoon te spoelen.

Het pistool dagelijks reinigen

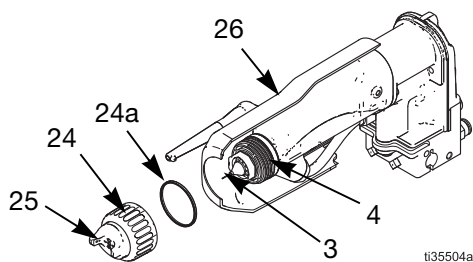
LET OP

- Reinig alle onderdelen met een geschikt oplosmiddel. Geleidende oplosmiddelen kunnen de werking van het pistool verstoren.
- Door vloeistof in de luchtdoorgangen kan de werking van het pistool verstoord raken. Ook kan elektrische stroom gaan lopen wat het elektrostatisch effect ondermijnt. Vloeistof in de ruimte voor de voeding kan de levensduur van de turbine verkorten. Richt het pistool bij het reinigen zo veel mogelijk omlaag. Gebruik nooit een reinigingsmethode waardoor vloeistof in de luchtdoorgangen van het pistool zou kunnen komen.

1. Schakel de turbinelucht (TA) uit.
2. Spoel het pistool. Zie **Doorspoelen**, pagina 23
3. Volg de **Drukontlastingsprocedure**, pagina 19.
4. Reinig de buitenkant van het pistool met een geschikt spoelmiddel. Gebruiken een zachte doek. Knijp al het overtollige vocht uit het doekje. Richt het pistool omlaag om te voorkomen dat oplosmiddel in de pistooldoorgangen komt. Dompel het pistool niet onder.



5. Reinig de luchtkap.
 - a. Volg de **Drukontlastingsprocedure**, pagina 19.
 - b. Verwijder de luchtkap (24, 25) en beschermkap (26). Zie AFBEEELDING 11.
 - c. Veeg de vloeistofspuitmond (4) van het pistool schoon met een doek die is bevochtigd met oplosmiddel. Let op dat er geen oplosmiddel in de luchtdoorgangen komt. Richt het pistool bij het reinigen zo veel mogelijk omlaag.
 - d. Als het erop lijkt dat er verf in het vloeistofmondstuk (4) zit, dan moet het pistool van de leiding worden gehaald voor onderhoud. Zie **Luchtkap en spuitmond vervangen**, pagina 32 om de vloeistofspuitmond te verwijderen voor reiniging of vervanging.
 - e. Reinig de luchtkap (25) met een zachte borstel en oplosmiddel, of dompel de luchtkap onder in een geschikt oplosmiddel en veeg hem schoon. Gebruik geen metalen gereedschap.
 - f. Open de beschermkap (26) en schuif deze op het pistool.
 - g. Breng voorzichtig de luchtkap (25) weer aan. De elektrode (3) moet door het gat in het midden van de luchtkap worden gestoken. Draai de luchtkap in de gewenste stand.
 - h. Zorg dat de u-cup (24a) op z'n plaats zit op de borgring (24). De lipjes moeten naar voren gericht zijn. Draai de klemring weer vast totdat de luchtkap stevig op zijn plaats wordt gehouden; het mag niet meer mogelijk zijn de horens van de luchtkap met de hand te verdraaien.
 - i. Test de pistoolweerstand, pagina 25.



AFB. 11. De luchtkap en de vloeistofspuitmond reinigen

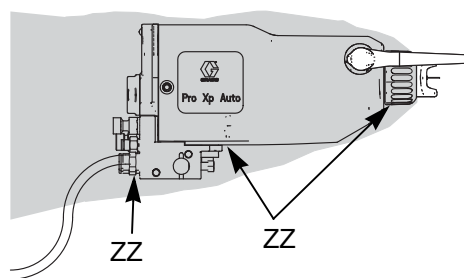
Controleren op vloeistoflekkage



Controleer tijdens het gebruik regelmatig alle openingen van de beschermkap van het pistool (ZZ) op vloeistof. Zie AFBEEELDING 12. Vloeistof in deze gebieden betekent lekkage in de beschermkap, wat kan worden veroorzaakt door lekkage bij de aansluitingen van de vloeistofbuis of door vloeistoflekkage van de pakkingen.

Als u op een van deze plaatsen vloeistof ziet:

1. Stop onmiddellijk met spuiten.
2. Ontlast de druk. Zie **Drukontlastingsprocedure**, pagina 19.
3. Verwijder het pistool voor reparatie.






ti35503a

AFB. 12. Controleren op vloeistoflekkage

Elektrische testen

De elektrische componenten in het pistool hebben invloed op de prestaties en de veiligheid. De volgende procedures dienen om de staat van de voeding, behuizing van het pistool en elektrode, en elektrische continuïteit tussen de componenten te testen.

Gebruik de megaohmmeter met onderdeelnummer 241079 (AA) en een werkspanning van 500 volt. Sluit de draden aan zoals afgebeeld.

				
---	---	---	--	--

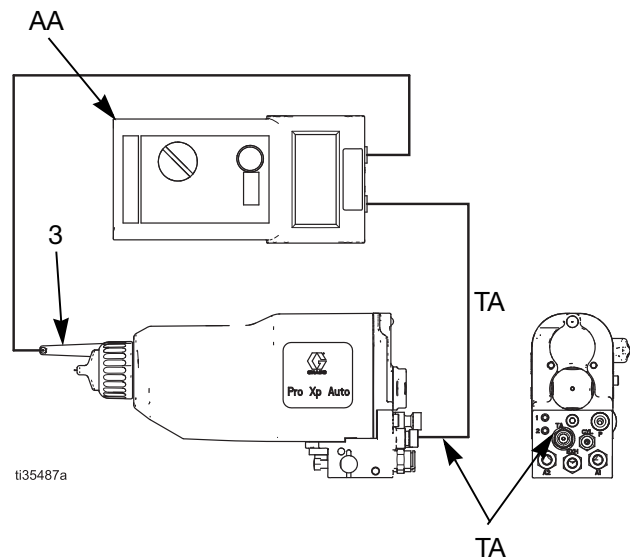
De megaohmmeter met onderdeelnummer 241079 (AA, zie AFBEELDING 13) is niet goedgekeurd voor gebruik op een gevaarlijke locatie. Om het risico van vonken te verminderen, mag de megaohmmeter niet gebruikt worden om de elektrische aarding te controleren, tenzij de volgende voorzorgsmaatregelen zijn genomen:

- Het pistool is weggehaald uit de gevaarlijke locatie;
- Of alle spuitapparatuur in het gevaarlijk gebied is uitgeschakeld, ventilators in het gevaarlijk gebied zijn in werking, en er zijn geen brandbare dampen in het gebied (zoals door open vaten met oplosmiddel of nevels die zijn ontstaan bij het spuiten).

Als deze waarschuwing niet wordt nageleefd, kan dat leiden tot brand, ontploffingen en elektrische schokken, wat ernstig letsel en materiële schade tot gevolg kan hebben.

De totale pistoolweerstand testen

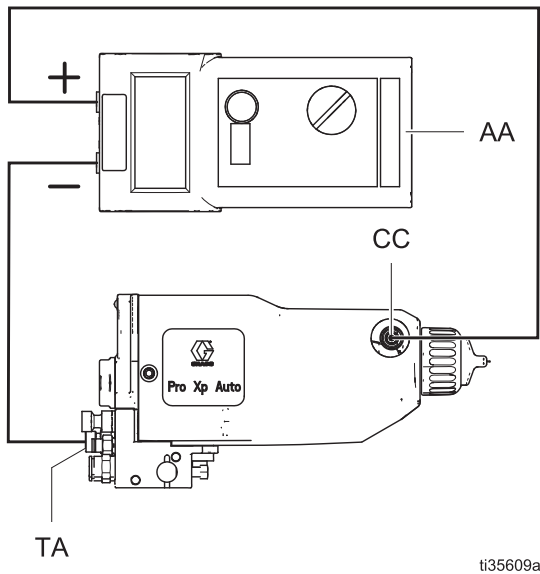
1. Spoel de vloeistofdoorlaat en laat deze drogen.
2. Meet de weerstand tussen de punt van de elektrode (3) en de luchtinlaatfitting van de turbine (TA). De weerstand moet 116–170 megohm zijn voor pistolen met de langere elektrode gemonteerd. De weerstand moet 101-140 megohm zijn voor pistolen met de kortere elektrode gemonteerd.
3. Als de weerstand buiten dit bereik ligt, ga naar **Weerstand van het pistool testen met de elektrode verwijderd**, pagina 26. Wanneer de weerstand binnen het bereik ligt en zijn problemen met de prestaties, zie **Elektrische problemen verhelpen**, pagina 30 voor andere mogelijke oorzaken van de slechte prestaties.



AFB. 13. De totale pistoolweerstand testen

Weerstand van het pistool testen met de elektrode verwijderd

Meet de weerstand tussen de luchtinlaatfitting van de turbine en de fitting van de elektrode. De weerstand moet 101-140 megohm zijn. Wanneer de waarde buiten het bereik ligt, controleer de voeding en de weerstand van de loop. Wanneer de waarde buiten het bereik ligt, test de weerstand van de elektrode.



ti35609a

AFB. 14. De pistoolweerstand testen

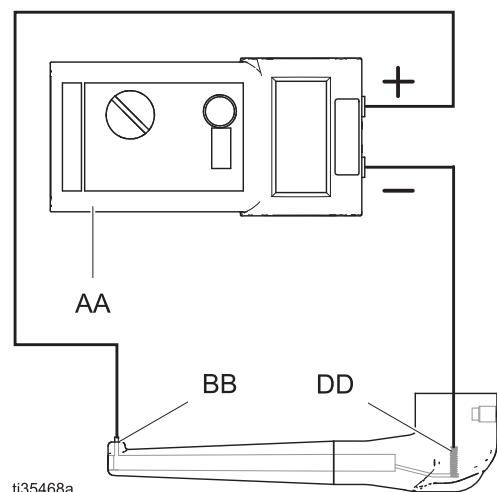
Weerstand van elektrode testen

OPMERKING: Dit deel is alleen van toepassing op pistolen met lange elektrode.

Meet de weerstand tussen de metalen veer in de elektrode (DD) en de punt van de elektrode (BB).

- Bij lange elektrodes moet de weerstand moet 15-30 megaohm zijn.
- Bij korte elektrodes moet de weerstand moet 0 megaohm zijn.

Als de waarde buiten dit bereik ligt, vervang dan de elektrode. Als de waarde binnen dit bereik ligt, controleer de veer en aansluiting van de loop op mogelijke oorzaken van de slechte geleiding. Hermonteer de elektrode en test de totale weerstand van het pistool opnieuw.



ti35468a

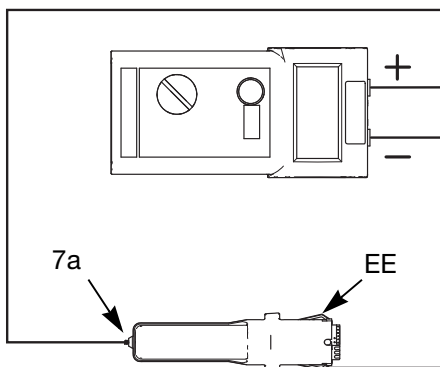
AFB. 15. Weerstand van elektrode testen

De weerstand van de voedingseenheid testen

1. Verwijder de voeding (7). Zie **De voeding verwijderen en vervangen**, pagina 38.
2. Verwijder de turbine (8) uit de voeding. Zie **De turbine verwijderen en vervangen**, pagina 39.
3. Meet de weerstand tussen de contactstrips (EE) van de voeding en de veer (7a). De weerstand moet 86-110 megohm zijn. Zie AFBEEELDING 16.

Als de gemeten waarde hierbuiten ligt, vervang dan de voeding. Als de waarde binnen het bereik ligt en er zijn problemen met de prestaties, ga naar **De weerstand van de loop testen**, pagina 27.

4. Zie **Elektrische problemen verhelpen**, pagina 30 voor andere mogelijke oorzaken van de slechte prestaties.
5. Controleer of de veer (7a) op zijn plaats zit voordat u de voeding weer installeert.

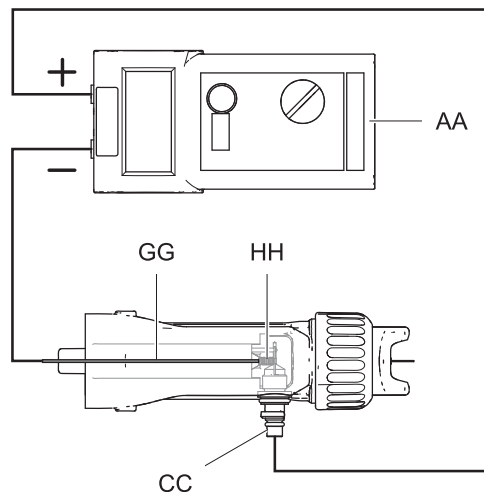


ti18735a

AFB. 16. De weerstand van de voedingseenheid testen

De weerstand van de loop testen



1. Steek een geleidende stang (GG) in de pistoolloop (verwijderd voor het testen van de voedingseenheid) en tegen het metalen contact (HH) aan de voorzijde van de loop.
2. Meet de weerstand tussen de geleidende stang (GG) en de aansluiting van de elektrode (CC). De weerstand moet 15-30 megohm zijn.
 - Als de weerstand buiten het bereik ligt, vervang dan de loop.
 - Als de weerstand binnen het bereik ligt, monteer het pistool weer en test de weerstand van het pistool.
 - Als u nog steeds problemen hebt, zie dan **Elektrische problemen verhelpen**, pagina 30 voor andere mogelijke oorzaken van de slechte prestaties.



ti35475a

AFB. 17. De weerstand van de loop testen

Problemen opsporen en verhelpen

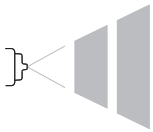




				
<p>Voor installatie en onderhoud aan deze apparatuur is toegang nodig tot onderdelen die, bij een onjuiste werkwijze, elektrische schokken of andere ernstige verwondingen kunnen veroorzaken. Installeer of repareer deze uitrusting alleen als u daartoe opgeleid en bevoegd bent.</p>				

				
<p>Om het risico op letsel te verminderen, dient u steeds de Drukontlastingsprocedure te volgen als u de opdracht krijgt om de druk te ontlasten.</p>				

Kijk alle mogelijke oplossingen in de Probleemoplossingstabel na, voordat u het pistool uit elkaar haalt.

Problemen met het spuitpatroon

Sommige problemen met het spuitpatroon worden veroorzaakt door een verkeerde balans tussen lucht en vloeistof.

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Onregelmatige, sputterende werking. 	Geen vloeistof.	Vloeistof bijvullen.
	Losse, vuile, beschadigde spuitmond of zitting.	Reinig of vervang het mondstuk, pagina 32.
	Lucht in vloeistoftoevoerleiding.	Controleer de vloeistofbron. Bijvullen.
Spuitpatroon niet goed. 	Mondstuk of luchtkap beschadigd.	Vervang, zie pagina 32.
	Vloeistofophoping op luchtkap of spuitmond.	Reinigen. Zie pagina 23.
	Luchtdruk van ventilator te hoog.	Verminder de luchtdruk.
	De vloeistof is te dun.	Verhoog de viscositeit.
	Vloeistofdruk te laag.	Verhogen.
	Luchtdruk van ventilator te laag.	Verhogen.
	De vloeistof is te dik.	Verlaag de viscositeit.
	Te veel vloeistof.	Verminder het debiet.
Strepen.	Er was geen 50% overlapping.	Overlapping van 50%.
	Vuile of beschadigde luchtkap.	Reinigen, pagina 23 of vervangen, pagina 32.

Problemen met de bediening van het pistool oplossen



Probleem	Oorzaak	Oplossing
Overmatige spuitnevel.	De luchtdruk voor de verneveling is te hoog.	Gebruik een zo laag mogelijke luchtdruk.
	De vloeistof is te dun.	Verhoog de viscositeit.
'Sinaasappelschil'-resultaat.	De vernevelingsluchtdruk is te laag.	Verhoog de luchtdruk, maar gebruik de laagst mogelijke druk.
	Niet goed gemengde of gefilterde vloeistof.	Meng of filter de vloeistof opnieuw.
	De vloeistof is te dik.	Verlaag de viscositeit.
Er lekt vloeistof uit de omgeving van de vloeistofpakking	Versleten pakkingen of stang.	Vervangen; zie pagina 33
Er lekt lucht uit de luchtkap.	Versleten O-ringen van de zuigersteel.	Vervangen; zie pagina 36.
Er lekt vloeistof uit de voorkant van het pistool	Versleten vloeistofdichting.	Vervang de vloeistofspuitmond (4) en/of naald van de elektrode (7); zie pagina 32.
	Vloeistofspuitmond zit los.	Draai aan; zie pagina 32.
	O-ring van spuitmond beschadigd.	Vervangen; zie pagina 32.
Het pistool spuit niet	Geringe vloeistoftoevoer.	Voeg vloeistof toe, indien nodig.
	Beschadigde luchtkap.	Vervangen; zie pagina 32.
	Vervuilde of verstopte vloeistofspuitmond.	Reinigen, zie pagina 32.
	Beschadigde vloeistofspuitmond.	Vervangen; zie pagina 32.
	De zuiger werkt niet.	Controleer de cilinderlucht. Controleer de u-cup (34d) van de zuiger; zie pagina 36.
	De arm van de aandrijving is niet in positie.	Controleer de arm en moeren van de aandrijving. Zie pagina 37.
Vervuilde luchtkap	Luchtkap en vloeistofspuitmond zijn verkeerd gepositioneerd.	Haal afzettingen van de vloeistof uit de luchtkap en de zitting van de vloeistofspuitmond; zie pagina 23.
	Opening van mondstuk is beschadigd.	Vervang het mondstuk (4); zie pagina 32.
	De vloeistoftoevoer wordt eerder dan de luchttoevoer ingeschakeld.	Controleer de arm en moeren van de aandrijving. Zie pagina 37.
Te veel verf gaat terug naar het spuitpistool.	Slechte aarding	Zie Aarding, pagina 16
	Onjuiste afstand tussen pistool en te spuiten object	Moet 200-300 mm (8-12 inch) zijn
Er lekt lucht uit het spruitstuk.	Pistool niet goed vastgedraaid op het verdeelstuk	Draai de bouten van het spruitstuk aan.
	Versleten of ontbrekende O-ringen	Vervang de O-ringen. Zie pagina 37
Vloeistoflekkage bij de snelkoppeling.	Pistool niet goed vastgedraaid op het verdeelstuk	Draai de bouten van het verdeelstuk vast.
	De O-ringen van vloeistofdichting zijn versleten of ontbreken.	Controleer of vervang de O-ringen.

Elektrische problemen verhelpen

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Slechte wrap (een pistool met externe lading heeft meestal minder wrap dan een directe lading op waterbasis).	De ES aan/uit-schakelaar staat op UIT (O).	Zet hem op AAN (I).
	De luchtdruk in het pistool is te laag. (De ES-indicator is oranje.)	Controleer de luchtdruk naar het pistool; om de maximale spanning te bereiken, is minimaal 0,32 MPa (3,2 bar, 45 psi) op het pistool vereist.
	De luchtdruk voor de verneveling te hoog.	Verminder de luchtdruk.
	Onjuiste afstand tussen pistool en te spuiten object.	Moet 200-300 mm (8-12 inch) zijn.
	Slecht geaarde onderdelen.	De weerstand moet 1 megaohm of minder zijn. Reinig de ophanghaken voor de werkstukken.
	Defecte pistoolweerstand.	Zie De totale pistoolweerstand testen op pagina 25.
	Wisselstroomdynamo defect.	Vervang wisselstroomdynamo.
	Zwak elektrostatisch veld.	Monteer een lange elektrode op het pistool.
ES- of Hz-indicatielampje brandt niet	Geen voeding	Controleer voeding, turbine, lintkabel turbine. Zie De voeding verwijderen en vervangen , pagina 38 en De turbine verwijderen en vervangen , pagina 39.
ES-indicatielampje is oranje (alleen bij standaardmodellen)	De snelheid van de turbine is te laag	Verhoog de luchtdruk tot de indicator groen wordt.
ES-indicatielampje is rood (alleen bij standaardmodellen)	De snelheid van de turbine is te hoog	Verlaag de luchtdruk totdat het indicatielampje groen wordt
Geen spanning of lage spanning aangegeven op de Pro Xp Auto-regelmodule	Beschadigde glasvezelkabel of aansluiting.	Controleren; vervang beschadigde onderdelen. Zie de handleiding van de Pro Xp Auto-regelmodule (332989).
	Turbinelucht is niet ingeschakeld.	Schakel in.
Pro Xp Auto-regelmodule geeft gebeurteniscode weer (alleen intelligente modellen)		Zie handleiding 332989 voor het oplossen van problemen met gebeurteniscodes.

Reparatie

Het pistool op service voorbereiden

				
---	---	--	--	--

Voor installatie en onderhoud aan deze apparatuur is toegang nodig tot onderdelen die, bij een onjuiste werkwijze, elektrische schokken of andere ernstige verwondingen kunnen veroorzaken. Installeer of repareer deze uitrusting alleen als u daartoe opgeleid en bevoegd bent.

				
---	---	---	---	--

Voer **Drukontlastingsprocedure** uit voordat u onderdelen van het systeem controleert of onderhoudt, of wanneer u wordt gevraagd om de druk te ontlasten.

- Controleer alle mogelijke oplossingen in **Problemen opsporen en verhelpen**, voordat u het pistool uit elkaar haalt.
 - Gebruik een bankschroef met beklede klauwen om beschadiging van de kunststof onderdelen te voorkomen.
 - Smeer de O-ringen en dichtingen lichtjes in met siliconenvrij smeermiddel. Bestel smeermiddel 111265. Breng niet teveel smeermiddel aan.
 - Gebruik alleen originele Graco-onderdelen. Gebruik geen onderdelen van andere modellen PRO-pistolen door elkaar.
1. Spoel en reinig het pistool, pagina 23.
 2. Ontlast de druk. Voer **Drukontlastingsprocedure uit**, pagina 19.
 3. Verwijder het pistool uit het verdeelstuk, pagina 31.
 4. Haal het pistool weg van de werkplek. De reparatieruimte moet schoon zijn.

Het pistool uit het verdeelstuk verwijderen

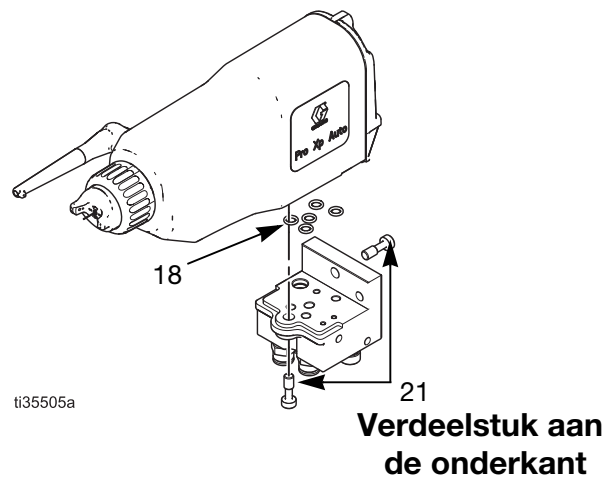
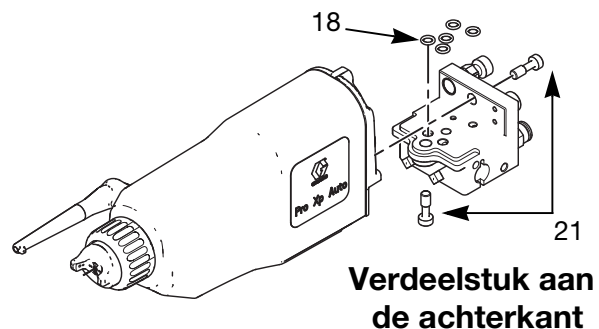
Zie AFBEELDING 18.

1. Houd het pistool stevig in de hand, draai de twee schroeven (21) los aan de achterkant en onderkant van het verdeelstuk.

De schroeven (21) moeten in het verdeelstuk blijven.

2. Verwijder het pistool uit het verdeelstuk en breng dit naar het servicegebied.

De 5 O-ringen (18) moeten in het pistool blijven.



AFB. 18. Het pistool uit het verdeelstuk verwijderen

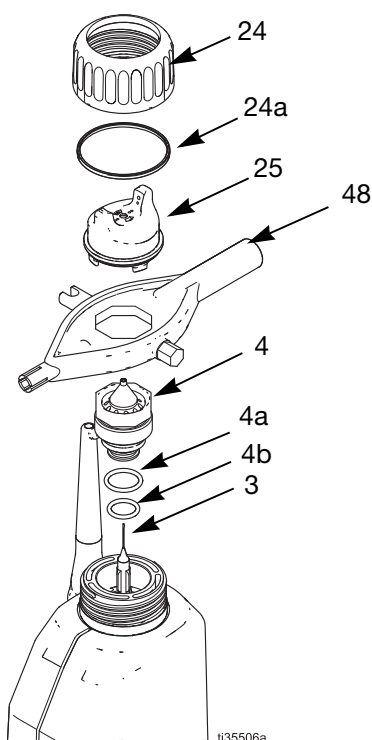
Het pistool op het verdeelstuk monteren

Zie AFBEELDING 18.

1. Controleer of de vijf O-ringen (17) op hun plek op het pistool zitten. Controleer de onderdelen op beschadiging en vervang ze waar nodig.
2. Zet het pistool vast op het verdeelstuk door de twee schroeven (19) aan te draaien.

Luchtkap en spuitmond vervangen

1. Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereiden** uit, pagina 31.
2. Verwijder de klemring (24) en de luchtkap (25). Zie AFBEELDING 19.
3. Richt het pistool omhoog terwijl u de vloeistofspuitmond (4) met de multi-tool (48) verwijdert.



AFB. 19. Luchtkap en spuitmond vervangen

--	--	--	--	--

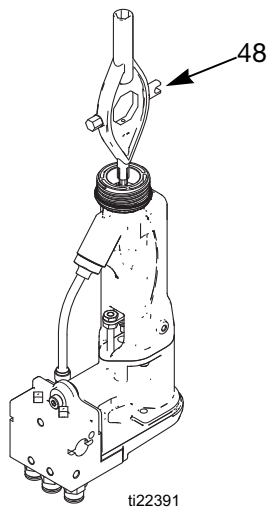
De contactring van het mondstuk (4a) is een geleidende contactring en geen afdichtende O-ring. Beperk het risico op brand, explosies en elektrische schokken door de contactring van de spuitmond (4a) niet te verwijderen, behalve om deze te vervangen, en het pistool niet te gebruiken zonder dat de contactring op zijn plaats zit. Vervang de contactring alleen door een originele Graco-contactring.

OPMERKING: Gebruik op de kleine O-ring (4b) vet zonder silicone, Onderdeel nr. 111265. Breng niet teveel smeermiddel aan. Vet niet de geleidende contactring (4a) in. Overtollig smeermiddel kan zich vermengen met verf en de afwerking van het werkstuk aantasten.

4. Daar de elektrodenaald (3) handvast aan.
5. Zorg dat de geleidende contactring (4a) en de kleine O-ring (4b) op de spuitmond (4) zijn geplaatst. Vet de O-ring (4b) licht in.
6. Verwijder het vloeistofmondstuk (4) met de multi-tool (48). Draai vast totdat de vloeistofspuitmond vastzit in de pistoolloop (1/8 tot 1/4 slag vaster dan handvast).
7. Plaats de beschermkap op het pistool. Zet deze eventueel vast met een schroef.
8. Breng voorzichtig de luchtkap (25) weer aan. De elektrode (3) moet door het gat in het midden van de luchtkap worden gestoken. Draai de luchtkap in de gewenste stand.
9. Zorg dat de u-cup (24a) op z'n plaats zit op de borgring (24). De lipjes moeten naar voren gericht zijn. Draai de klemring weer vast totdat de luchtkap stevig op zijn plaats wordt gehouden; het mag niet meer mogelijk zijn de horens van de luchtkap met de hand te verdraaien.
10. Monteer het pistool op het verdeelstuk. Zie **Het pistool op het verdeelstuk monteren**.

De elektrode vervangen

1. Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereidenuit**, pagina 31.
2. Verwijder de luchtkap en de spuitmond. Zie pagina 32, stappen 1–3.
3. Schroef de elektrode (3) los met de multi-tool (48). **AFBEELDING 20**.
4. Breng een lichte schroefdraadborgmiddel (paars) of iets vergelijkbaars aan op de schroefdraad van de elektrode en de pakkingstang. Draai de elektrode vingervast. Draai niet te vast aan.
5. Installeer de vloeistofspuitmond. Zie pagina 32, stappen 5 en 6.
6. Breng de luchtkap weer aan. Zie pagina 32, stappen 7 en 8.
7. Monteer het pistool op het verdeelstuk. Zie **Het pistool op het verdeelstuk monteren**, pagina 32.



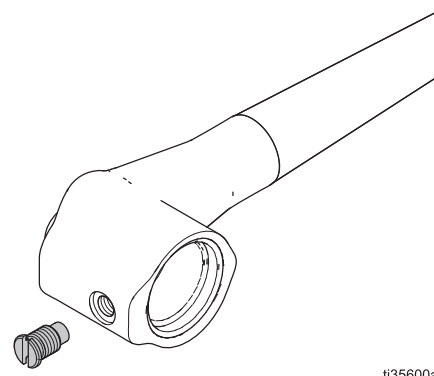
AFB. 20. De elektrode vervangen

LET OP

Voorkom schade aan de apparatuur door alleen de elektrodenaald (26A416) te gebruiken. Er mogen geen andere elektroden worden gebruikt; deze passen niet in de schroefdraad van de pakkingstang.

De pen van de elektrode vervangen

1. Verwijder de elektrode uit het pistool.
2. Schroef de pen met een platte schroevendraaier uit de elektrode.
3. Controleer de schroefdraad op schade. Vervang de elektrode als deze is beschadigd.
4. Reinig de schroefdraad op de elektrode.
5. Breng licht schroefdraadborgmiddel (paarse Loctite® of een vergelijkbaar middel) aan op de schroefdraad van de nieuwe pen.
OPMERKING: Loctite® is een gedeponeed handelsmerk van Loctite Corporation.
6. Installeer de pen vingervast.
7. Verwijder eventueel overtollig schroefdraadborgmiddel.



AFB. 21. De pen van de elektrode vervangen

De pakkingstang voor de vloeistof verwijderen

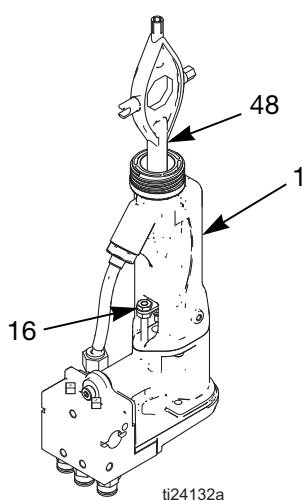
U kunt de pakkingstang als eenheid, zoals hieronder beschreven, of de afzonderlijke onderdelen ervan vervangen (zie pagina 35). De eenheid is in de fabriek al afgesteld.

1. Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereiden** uit, pagina 31.
2. Verwijder de luchtkap. Zie pagina 32, stap 2. Verwijder de beschermkap van het pistool (26).
3. Verwijder de contraoer (16), arm van de aandrijving (15) en de stelmoer (16). Zie AFBEELDING 25.

De vloeistofsputmond (4) moet in positie zijn bij het verwijderen of monteren van de contraoer en de arm van de aandrijving.

4. Verwijder de vloeistofsputmond (4) en elektrode (3).
5. Verwijder de pakkingstang (2) met behulp van de multi-tool (48). Zie AFBEELDING 22.
6. Controleer alle onderdelen op slijtage of beschadiging en vervang ze indien nodig.

Voordat u de pakkingstang monteert, moet u de binnenvlakken van de loop (1) met een zachte doek of borstel reinigen. Controleer de binnenkant van het pistool op tekenen van vonkoverslag door de hoogspanning. Als deze tekenen zichtbaar zijn, moet de loop worden vervangen.



AFB. 22. De pakkingstang voor de vloeistof verwijderen

De pakkingstang repareren

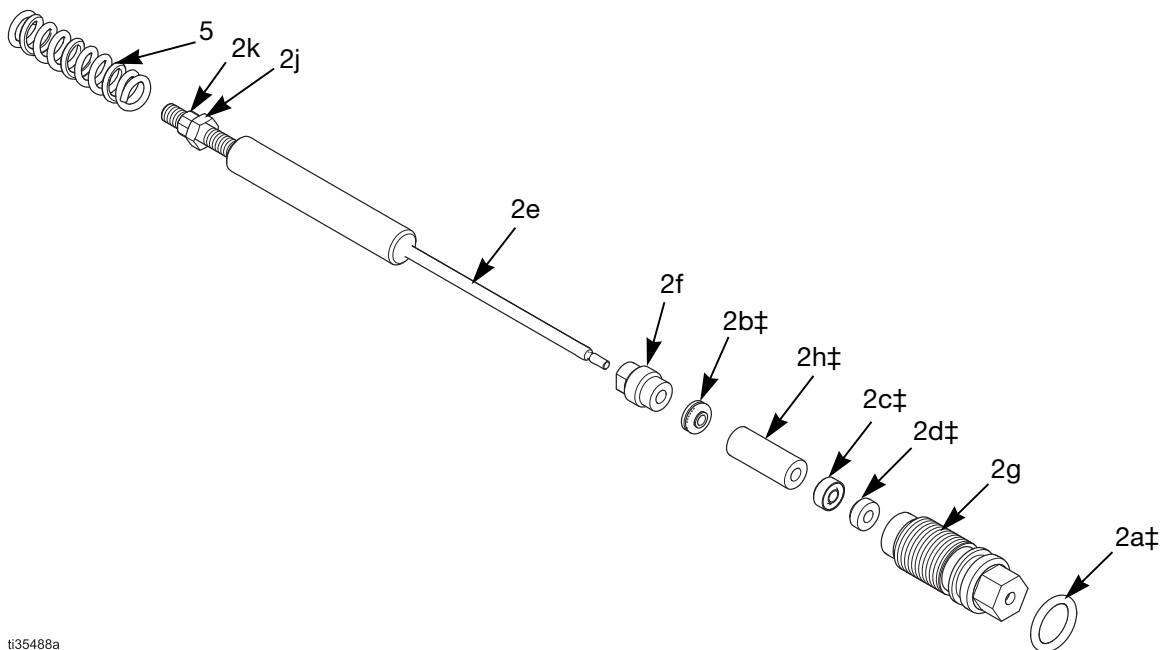
U kunt de afzonderlijke afdelen van de pakkingstang, zoals hieronder beschreven, of de pakkingstang als eenheid vervangen (zie pagina 33). De eenheid is in de fabriek al afgesteld.

Voordat u de vloeistofpakkingstang in de pistoolloop installeert, moeten de inwendige oppervlakken van de loop eerst schoon zijn. Verwijder eventuele restanten met een zachte borstel of doek. Controleer de binnenkant van de loop op tekenen van vonkoverslag door de hoogspanning. Als deze tekenen zichtbaar zijn, moet de loop worden vervangen.

1. Voer de stappen in **De pakkingstang voor de vloeistof verwijderen** uit, pagina 34.
2. Plaats de pakkingmoer (2f) en afdichting (2b†) op de vloeistofstang (2e). De platte kanten op de pakkingmoer moeten naar de achterkant van de vloeistofstang gericht zijn. De afdichtende O-ring moet van de pakkingmoer af gericht zijn.
3. Vul de inwendige holte van het afstandsstuk (2h†) met diëlektrisch vet (43). Plaats het afstandsstuk op de vloeistofstang (2e) in de getoonde richting. Breng op de buitenkant van de afstandsstuk rijkelijk diëlektrisch vet aan.
4. Plaats de vloeistofpakking (2c†) op de pakkingstang (2e) met de lippen gericht naar

de voorkant van de stang. Breng de naaldpakking (2d†) aan met het mannelijk uiteinde gericht naar de vloeistofpakking en plaats dan de behuizing (2g).

5. Draai de pakkingmoer (2f) een beetje aan. De pakkingmoer is goed vast gedraaid als de schuifkracht nodig om de pakkingbehuizing (2g) langs de stang te schuiven 13,3N (3 lb) bedraagt. Draai de pakkingmoer waar nodig losser of vaster.
6. Installeer de O-ring (2a†) aan de buitenkant van de behuizing (2g). Smeer de O-ring in met siliconenvrij vet, onderdeelnummer 111265. Breng niet teveel vet aan.
7. Installeer de veer (5) tegen de moer (2j) zoals afgebeeld.
8. Installeer de pakkingstangeenheid (2) in de pistoolloop. Draai de eenheid met behulp van de multi-tool (48) aan totdat deze handvast zit.
9. Installeer de elektrode. Zie **De elektrode vervangen**, pagina 33, stap 4.
10. Installeer de spuitmond en de luchtkap. Zie **Luchtkap en spuitmond vervangen**, pagina 32, stappen 5–8.



t35488a

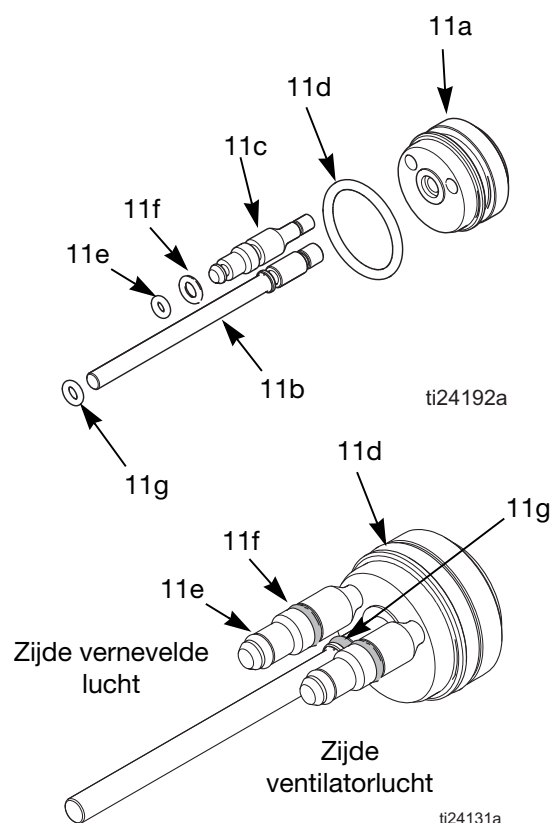
AFB. 23. Pakkingstang

De zuiger repareren

1. Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereidenuit**, pagina 31.
2. Verwijder de luchtkap. Zie pagina 32, stap 2. Verwijder de beschermkap van het pistool (26).
3. Verwijder de contraoer (16), arm van de aandrijving (15) en de stelmoer (16). Zie AFBELDING 25.

De vloeistofspuitmond (4) moet in positie zijn bij het verwijderen of monteren van de contraoer en de arm van de aandrijving.

4. Verwijder de zuigerkap (13) uit de achterkant van het pistool.
5. Druk op de zuigerstang (11) om de zuiger uit de achterkant van het pistool te drukken.
6. Controleer de O-ringen (11d, 11e, 11f, 11g) op schade. Zie Tabel 3 en AFBELDING 24.
7. Smeer de O-ringen (11d, 11e, 11f, 11g) in met siliconenvrij vet, Onderdeel nr. 111265. Breng niet teveel vet aan.
8. Lijn de twee stelen (11c) uit met de gaten in de pistoolbehuizing en druk de zuiger terug in de achterkant van het pistool totdat deze niet meer verder kan.
9. Plaats de veer (12) en de zuigerkap (13).
10. Monteer de arm van de aandrijving en stel deze af, pagina 37.



AFB. 24. O-ringen zuiger

Tabel 3. O-ringen zuiger

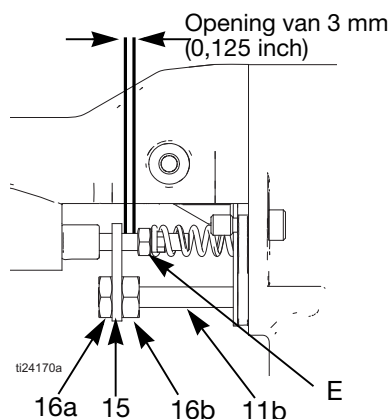
Omschrijving	Functie
O-ring van de as (11g)	Dicht de cilinderlucht af langs de zuigerstang (34b). Vervangen als er lucht langs de stang lekt.
Voorste O-ring (11e)	Luchtafdichting. Vervangen als er lucht uit de luchtkap lekt als de trekker van het pistool wordt losgelaten.
Achterste O-ring (11f)	Scheidt de cilinderlucht van de ventilator en vernevelde lucht.
O-ring zuiger (11d)	Vervangen als er lucht uit het kleine ventilatiegat op de achterkant van het verdeelstuk lekt als de trekker van het pistool wordt geactiveerd.
O-ringen inbegrepen bij luchtdichtingsreparatieset 24W390	

De arm van de aandrijving afstellen

De vloeistofspuitmond (4) moet in positie zijn bij het verwijderen of monteren van de contraoer en de arm van de aandrijving met de beschermkap verwijderd.

Zie AFBEELDING 25.

1. Plaats de stelmoer (16b), arm van de aandrijving (15) en contraoer (16a) op de zuigerstang (11b).
2. Plaats de onderdelen zodanig dat er een opening van 3 mm (0,125 inch) tussen de arm van de aandrijving (15) en de moer van de vloeistofpakkingstang (E) zit. Zo kan de vernevelde lucht voor de vloeistof worden aangedreven.
3. Draai de stelmoer (16b) vast tegen de arm van de aandrijving (15). Controleer of er nog steeds een opening van 3 mm (0,125 inch) aanwezig is. Daarnaast moet de naald van de elektrode een slag van 3 mm hebben wanneer de trekker van het pistool wordt geactiveerd. Stel de positie van de contraoer af om deze afmetingen te bereiken. Draai de contraoer (16a) vast.
4. Test de pistoolweerstand, pagina 25.
5. Verwijder de beschermkap van het pistool (26) en de luchtkap (25). Zie pagina 32.
6. Monteer het pistool op het verdeelstuk. Zie pagina 32.



AFB. 25. De arm van de aandrijving afstellen

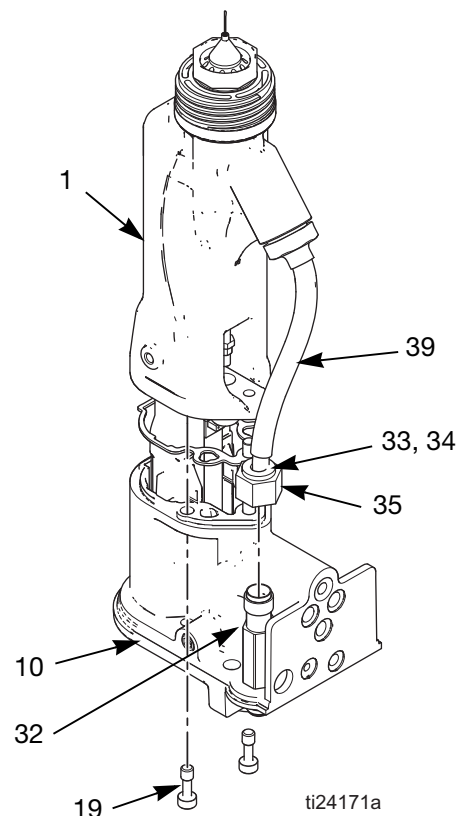
De loop verwijderen

1. Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereiden** uit, pagina 31.
2. Verwijder de luchtkap. Zie pagina 32, stap 2.
3. Verwijder de beschermkap van het pistool (26).
4. Draai de moer van de vloeistoffitting (35) voorzichtig los. Trek de buis (39) uit de fitting (32). Let op dat de beide klemringen (33, 34) en de moer bij de buis blijven. Zie AFBEELDING 26.
5. Verwijder de stelmoeren (16a) en de arm van de aandrijving (15). Zie AFBEELDING 25.
6. Draai de twee schroeven (19) los. Zie AFBEELDING 26.

LET OP

Voorkom dat de voeding beschadigd raakt door de loop (1) van het pistool altijd recht van de pistoolbehuizing (10) af te trekken. Beweeg de pistoolloop zo nodig voorzichtig heen en weer om deze uit de pistoolbehuizing te halen.

7. Houd de pistoolbehuizing (10) met één hand vast en trek de loop (1) recht uit de behuizing. Zie AFBEELDING 26.



AFB. 26. De loop verwijderen

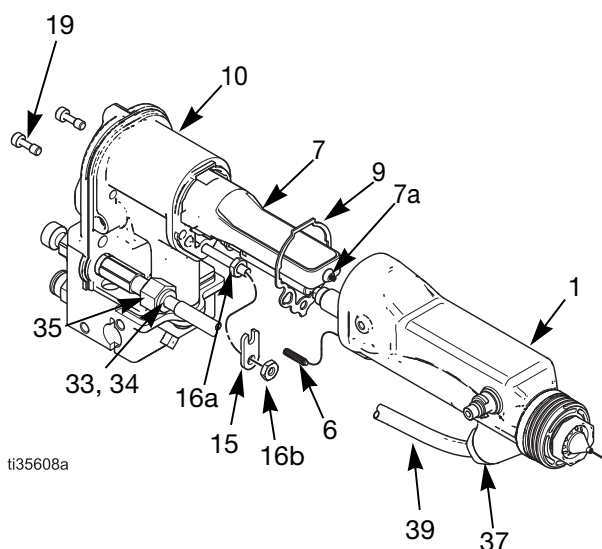
De loop installeren

1. Zorg ervoor dat de pakking (9) en de aardingsveer (6) op hun plaats zitten en dat de luchtgaten in de pakking goed zijn uitgelijnd. Vervang de pakking als die beschadigd is.
2. Controleer of de veer (7a) op zijn plaats zit bij de punt van de voeding (7). Zie AFBEELDING 27. Breng een ruime hoeveelheid diëlektrisch vet aan op de tip van de voeding. Breng de loop (1) over de voeding heen aan op de pistoolbehuizing (10).
3. Draai de twee schroeven (19) kruiselings en gelijkmatig aan (ongeveer een 1/4 slag voorbij handvast of 20 ± 5 in-lbs of 2,3 Nm). Draai niet te strak aan.

LET OP

Om te voorkomen dat u de pistoolloop beschadigt, mag u de schroeven (19) nooit te strak aandraaien.

4. Breng de vloeistofbuis (39) aan in de vloeistoffitting (32). Zorg dat de klemringen (33, 34) op hun plaats zitten en draai de moer (35) vast.
5. Monteer de arm van de aandrijving (15), de contra-moer (16a) en de stelmoer (16b) en stel deze af. Zie **De arm van de aandrijving afstellen**, pagina 37.
6. Voer de stappen in **De totale pistoolweerstand testenuit**, pagina 25.
7. Verwijder de beschermkap (26) en de luchtkap van het pistool, pagina 32.
8. Monteer het pistool op het verdeelstuk. Zie **Het pistool op het verdeelstuk monteren**, pagina 32.



ti35608a

AFB. 27. De loop installeren

De voeding verwijderen en vervangen

- Controleer of er vuil of vocht in de voedingsholte in de behuizing van het pistool zit. Reinig hem met een schone, droge doek.
 - Stel de pakking (9) niet bloot aan oplosmiddelen. Vervang de pakking bij schade.
1. Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereiden** uit, pagina 31.
 2. Voer de stappen in **De loop verwijderen**, pagina 37 uit.

LET OP

Ga voorzichtig om met de voeding (7) om te voorkomen dat deze beschadigd raakt.

3. Pak de voeding (7) met uw hand vast. Haal met een rustige heen-en-weergaande beweging de voeding/turbine los van de pistoolbehuizing (10) en trek hem er vervolgens recht uit.

Alleen bij intelligente modellen: Koppel het flexibele circuit (30) los van de aansluiting bovenaan de pistoolbehuizing.

4. Controleer de voeding en turbine op beschadigingen.
5. Haal de voeding (7) los van de turbine (8) door de driedraads lintconnector (PC) los van de voeding te halen.

Alleen intelligente modellen: Koppel het flexibele circuit met 6 pennen (30) los van de voeding. Schuif de turbine omhoog en van de voeding af.

6. Voer de stappen uit in **Weerstand van het pistool testen met de elektrode verwijderd**, pagina 26. Vervang indien nodig de voeding. Zie voor het repareren van de turbine **De turbine verwijderen en vervangen**, pagina 39.

LET OP

Om schade aan de kabel en onderbreking van de continuïteit van de aarding te voorkomen: buig de driedraads lintkabel van de turbine (PC) omhoog en naar achteren, zodat de bocht zich tegenover de voeding bevindt en de koppeling zich bovenaan bevindt.

7. Sluit de driedraads lintconnector (PC) aan op de voeding.

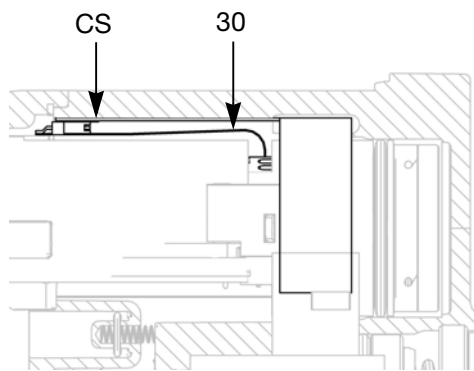
Alleen intelligente modellen: Sluit het flexibele circuit met 6 pennen (30) aan op de voeding.

Buig de lintkabel naar voren, onder de voeding. Schuif de turbine (8) omlaag op de voeding (7).

- Steek de eenheid van voeding/turbine in de behuizing van het pistool (10). Zorg ervoor dat de aardstrips (EE) contact maken met de behuizing van het pistool.

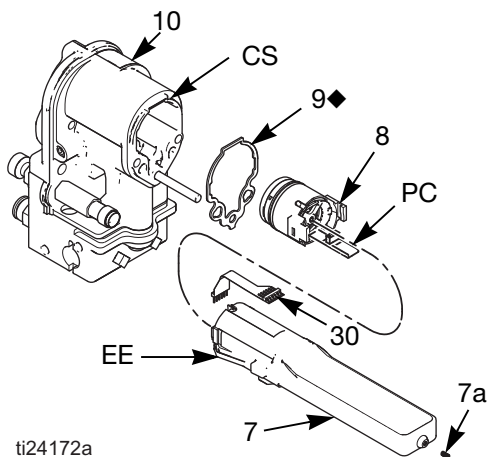
Alleen intelligente modellen: Lijn de connector van het flexibele circuit met 6 pennen (30) uit met het contact (SC) bovenaan de behuizing van het pistool. Zie AFBEELDING 28.

Duw de connector stevig in het contact terwijl u de voeding/turbine in de pistoolbehuizing schuift.



AFB. 28. Flexibel circuit aansluiten

- Zorg dat de pakking (8), de aardveer (6) en de voedingsveer (7a) weer op hun plaats zitten. Monteer de pistoolloop (1) op de behuizing (10). Zie **De loop installeren**, pagina 38.
- Voer de stappen uit in **De totale pistoolweerstand testen**, pagina 25.

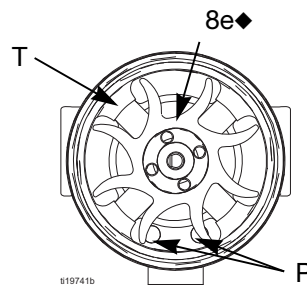


AFB. 29. Voeding

De turbine verwijderen en vervangen

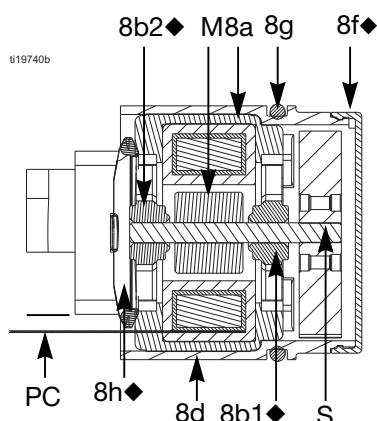
OPMERKING: Vervang de lagers van de turbine na 2000 uur gebruik. Bestel Onderdeel nr. 24N706 Lagerzet. Onderdelen die in de set zitten worden aangeduid met een symbool \blacklozen .

- Voer de stappen in **Het pistool op service voorbereiden**, pagina 31.
- Verwijder de eenheid van voeding/turbine en ontkoppel de turbine. Zie **De voeding verwijderen en vervangen**, pagina 38.
- Meet de weerstand tussen de twee buitenste aansluitklemmen van de driedraadsconnector (PC); de weerstand moet 2,0 - 6,0 ohm bedragen. Wanneer dit niet binnen bereik is, vervang de spoel van de turbine (8a).
- Verwijder de klem (8h \blacklozen) met een platte schroevendraaier van de behuizing (8d). Verwijder de kap (8f \blacklozen) met een dun lemmer of een schroevendraaier.
- Draai zo nodig de ventilator (8e) zodat de ventilatorbladen de vier lagerlipjes (T) van de behuizing (8d) vrijmaken.



AFB. 30. Richting van de ventilator

6. Duw de ventilator en de spoel (8a) uit de voorkant van de behuizing (8d).

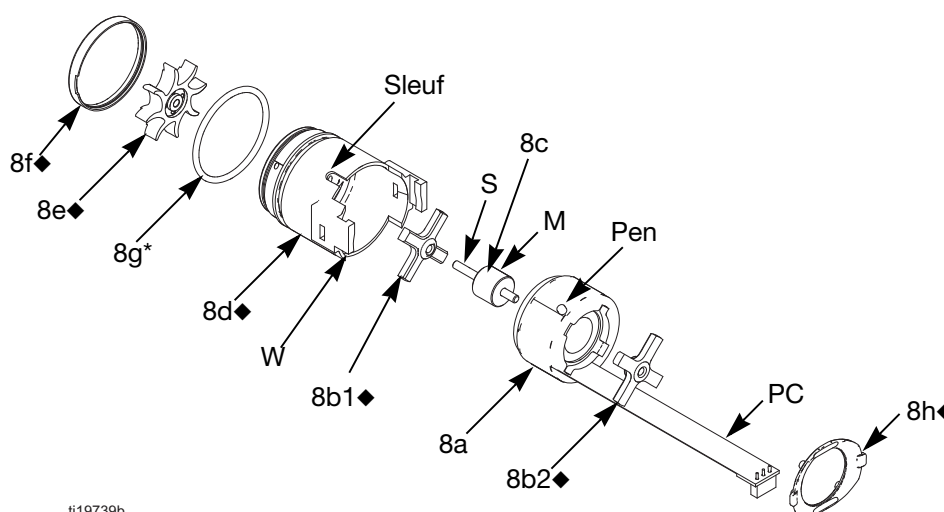


AFB. 31. Dwarsdoorsnede turbine

LET OP

Voorkom schade aan de turbine door ervoor te zorgen dat er geen krassen of schade aan de magneet (M) en de as (S) ontstaat. Zorg dat de driedraadsconnector (PC) niet beknelde of beschadigd raakt wanneer u de lagers demonteert of terugplaatst.

7. Leg de spoelconstructie (8a) op een werkbank en houd deze vast met het ventilatoruiteinde omhoog. Verwijder de ventilator (8e) met een brede schroevendraaier van de as (S).
8. Verwijder het bovenste lager (8b2).
9. Verwijder het onderste lager (8b1).
10. Installeer het de nieuwe onderste lager (8b1) op het lange deel van de as (S). De plattere kant van het lager moet van de magneet (M) zijn afgekeerd. Installeer de spoel (8a) zo dat de lagerbladen evenwijdig zijn aan het oppervlak van de spoel.
11. Druk het nieuwe bovenste lager (8b2) op het korte deel van de as, zodat de lagerbladen evenwijdig zijn aan het oppervlak van de spoel (8a). De platste zijde van het lager moet van de spoel af gericht zijn.
12. Leg de spoelconstructie (8a) op een werkbank en houd deze vast met het ventilatoruiteinde omhoog. Druk de ventilator (8e) op het lange uiteinde van de as (S). De bladen van de ventilator moeten zijn gericht zoals afgebeeld in AFBELDING 30.
13. Druk voorzichtig de spoel (8a) in de voorkant van de behuizing (15d), zodanig dat de pen van de spoel goed in de uitsparing in de behuizing valt. De driedraadsconnector (PC) moet onder de breedste inkeping (W) van de behuizingslipjes komen.
14. Draai de ventilator (8e) zodat de bladen de vier lagerlipjes (T) aan de achterkant van de behuizing vrijmaken. Zorg dat de bladen van het onderste lager (8b1) op één lijn liggen met de lipjes.
15. Plaats de spoel geheel in de behuizing (8b). Bevestig de spoel met de klem (8h). Zorg er daarbij voor dat de lipjes in de gleuven van de behuizing steken.
16. Zorg dat de O-ring (8g) op zijn plaats zit. Installeer de kap (8f).
17. Breng de turbine aan in de voeding en plaats beide onderdelen in de behuizing van het pistool. Zie **De voeding verwijderen en vervangen**, pagina 38.



ti19739b

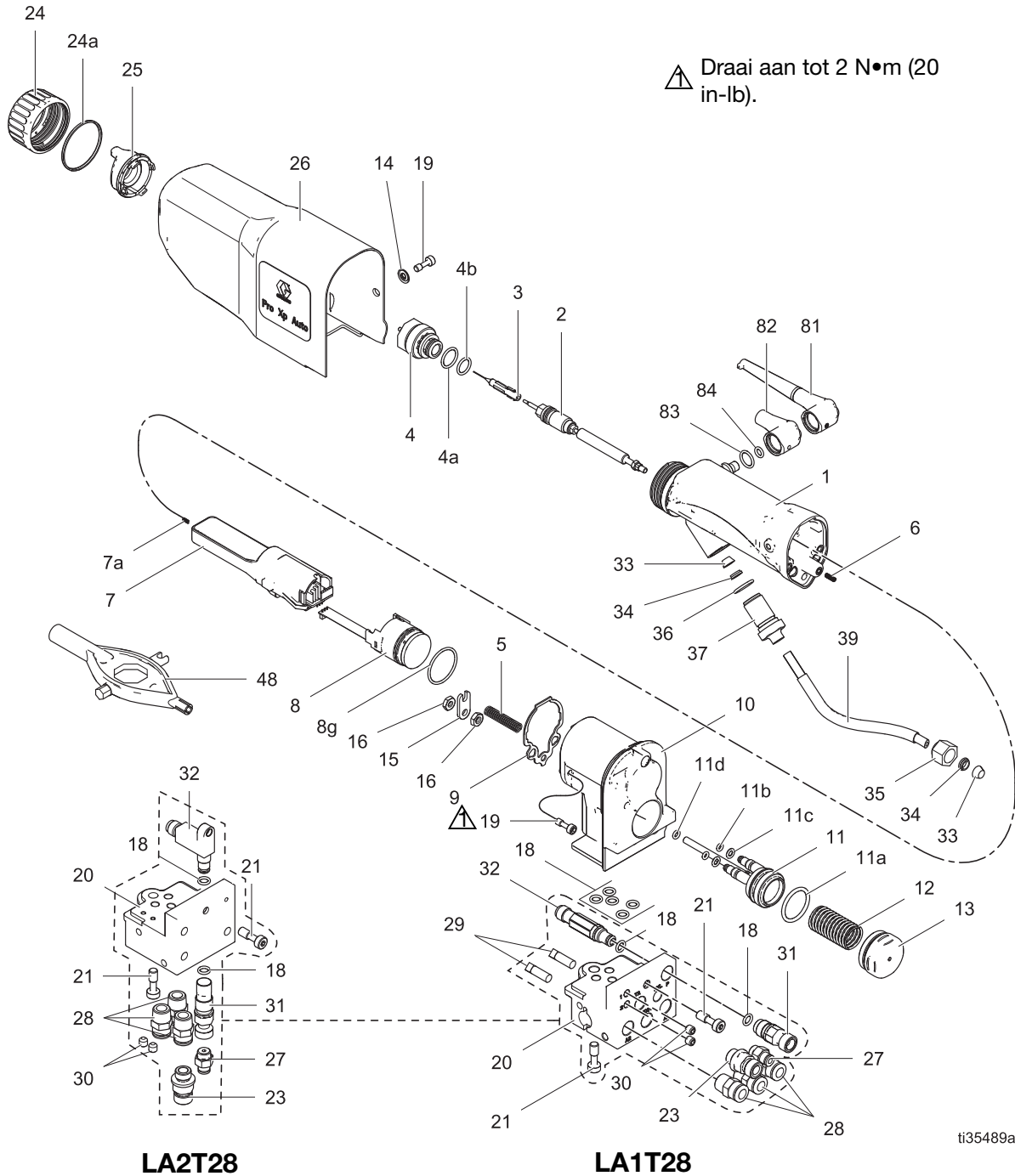
AFB. 32. Turbine

Onderdelen

Standaard Pro Xp Auto met externe lading op waterbasis Modellen van luchtspuitpistool

LA1T28, op waterbasis, verdeelstuk aan de achterkant

LA2T28, op waterbasis, verdeelstuk aan de onderkant



LA1T28, op waterbasis, verdeelstuk aan de achterkant
LA2T28, op waterbasis, verdeelstuk aan de onderkant

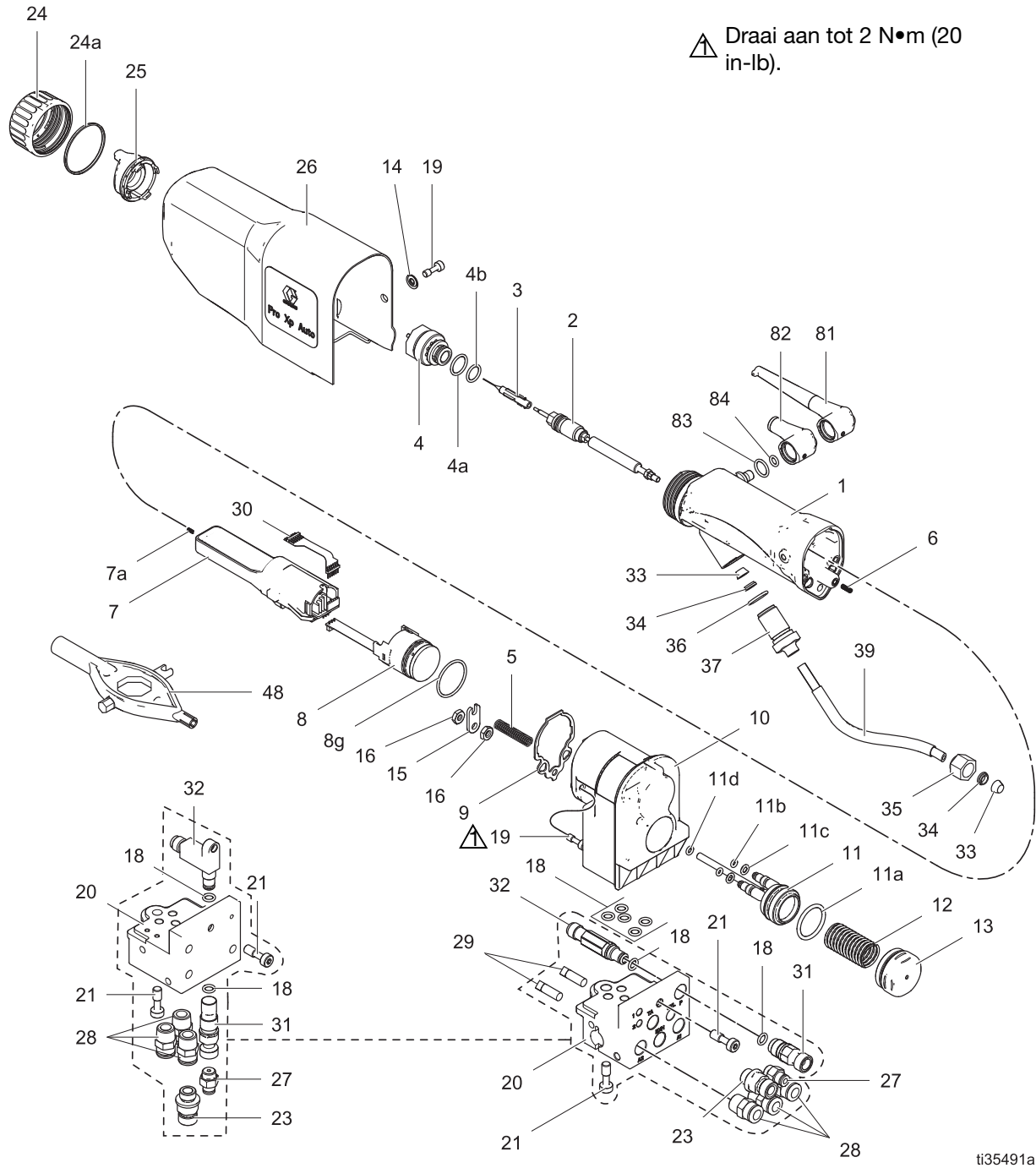
Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
1	25E637	BEHUIZING, pistool (inclusief 9)	1
2	25E634	Zie Volledige pakkingstang , pagina 45.	1
3	26A416	NAALD, elektrode-	1
4	25N896	MONDSTUK, vloeistof, bevat 4a en 4b	1
4a	24N645	O-RING, geleidend	1
4b	111507	O-RING, fluorelastomeer	1
5	185111	VEER, druk-	1
6	197624	VEER, druk-	1
7	24N660	VOEDING, 60 kV	1
7a	24N979	VEER	1
8	24N664	Zie Turbine-eenheid op pagina 46	1
8g■	110073	O-RING	1
9■◆	25N921	PAKKING, loop	
10	25E643	BEHUIZING, Auto XP Standaard (inclusief 18, 19)	1
11	24W396	ZUIGER, aandrijving, auto	1
11a	17B704	O-RING	1
11b	111504	O-RING	2
11c	112319	O-RING	2
11d	111508	O-RING	1
12	112640	VEER, druk-	1
13	24W397	KAP, zuiger, aandrijving	1
14	513505	SLUITRING, vlak; #10 RVS	1
15	24W398	ARM, vloeistof, aandrijving, XP (inclusief 16, x 2)	1
16	100166	MOER, volledig zeskant	2
18■	111450	PAKKING, O-RING	7
19	24N740	SCHROEF, ES-pistool (per 2)	4
20	24W392	VERDEELSTUK, achterste inlaat, LA1T28 (inclusief 18, 21, 23, 27, 28, 29, 30, 31)	1
	24W393	VERDEELSTUK, onderste inlaat, LA2T28 (inclusief 18, 21, 23, 27, 28, 30, 31)	1
21	24W399	SCHROEF, aangepast, 1/4-20, XP Auto (per 2)	1
23	24W411	FITTING, adapter, M12 naar 1/4, LH, XP	1
24	24N644	RING, borg-; bevat 24a	1
24a■	198307	PAKKING, u-cup; UHMWPE	1
25	24N477	LUCHTKAP, machinaal bewerkt, zwart	1
26	25E640	DEKSEL, beschermkap, Auto XP	1
27	114263	FITTING, connector; mannelijk	1
28	115950	FITTING, connector, 1/4npt (M), 5/16T	3

Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
29	110465	STELSCHROEF (alleen LA1T28)	2
30	102207	STELSCHROEF, SCH	2
31	24X299	FITTING, verdeelstuk, achter (LA1T28) Inclusief 18 x 1	1
	24X300	FITTING, verdeelstuk, onder (LA2T28) Inclusief 18 x 1	1
32	24X297	FITTING, vloeistof, A/S, achter, (LA1T28) Inclusief 18 x 1	1
	24X298	FITTING, vloeistof, onder (LA2T28) Inclusief 18 x 1, 19 x 1	1
33*	111286	KOPPELRING, voorste	2
34*	111285	KOPPELRING, achterste	2
35	112644	MOER, swagelok	1
36	102982	PAKKING, O-ring	1
37	24N658	FITTING, vloeistof, loop	1
39	24W385	VLOEISTOFBUIS	1
43	116553	VET, diëlektrisch; tube 30 ml (1 oz) (niet afgebeeld)	1
44▲	16P802	WAARSCHUWINGSBORD (niet afgebeeld)	1
46▲	179791	WAARSCHUWINGSLABEL (niet afgebeeld)	1
48	276741	MULTI-TOOL (apart verzonden)	1
81 ❖	25E639	SET, elektrode, lang; inclusief 85; per 2	1
82 ❖	25E664	SET, elektrode, kort; inclusief 85; per 2	1
83	118594	O-RING, fluorelastomeer; x 6 in set 25E647	1
84	111516	O-RING, fluorelastomeer; x 6 in set 24E433	1
85	25E644	SET, vervangende pen; per 6 (niet afgebeeld)	1

- ▲ Vervangende waarschuwinglabels, stickers, plaatjes en kaarten zijn gratis verkrijgbaar.
- Inbegrepen in de Luchtdichtingsreparatieset 24W390 (wordt afzonderlijk verkocht).
- * Inbegrepen in de Vloeistofdichtingsreparatieset 24W391 (wordt afzonderlijk verkocht).
- ◆ Meegeleverd bij turbine-eenheid 24N664 (wordt afzonderlijk verkocht). Zie **Turbine-eenheid**, pagina 46.
- ❖ Bij het pistool worden twee elektrodes geleverd. Een lange elektrode voor het beste spuitrendement en wrap, en een korte elektrode voor elektrostatisch laden met laag profiel.

Smart Pro Xp Auto met externe lading op waterbasis Modellen van luchtspuitpistool

LA1M28, op waterbasis, verdeelstuk aan de achterkant
LA2M28, op waterbasis, verdeelstuk aan de onderkant



LA2M28

LA1M28

ti35491a

LA1M28, op waterbasis, verdeelstuk aan de achterkant
LA2M28, op waterbasis, verdeelstuk aan de onderkant

Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
1	25E637	BEHUIZING, pistool (inclusief 9)	1
2	25E634	Zie Volledige pakkingstang , pagina 45.	1
3	26A416	NAALD, elektrode-	1
4	25N896	MONDSTUK, vloeistof, bevat 4a en 4b	1
4a	24N645	O-RING, geleidend	1
4b	111507	O-RING, fluorelastomeer	1
5	185111	VEER, druk-	1
6	197624	VEER, druk-	1
7	24N660	VOEDING, 60 kV	1
7a	24N979	VEER	1
8	24N664	Zie Turbine-eenheid op pagina 46	1
8g■	110073	O-RING	1
9■◆	25N921	PAKKING, loop	
10	25E645	BEHUIZING, Auto XP Smart, achter (inclusief 18, 19)	1
	25E646	BEHUIZING, Auto XP Smart onder (inclusief 18, 19)	1
11	24W396	ZUIGER, aandrijving, auto	1
11a	17B704	O-RING	1
11b	111504	O-RING	2
11c	112319	O-RING	2
11d	111508	O-RING	1
12	112640	VEER, druk-	1
13	24W397	KAP, zuiger, aandrijving	1
14	513505	SLUITRING, vlak; #10 RVS	1
15	24W398	ARM, vloeistof, aandrijving, XP (inclusief 16, x 2)	1
16	100166	MOER, volledig zeskant	2
18■*	111450	PAKKING, O-ring	7
19	24N740	SCHROEF, ES-pistool (per 2)	4
20	24W392	VERDEELSTUK, achterste inlaat, Auto XP LA1M28 (inclusief 18, 21, 23, 27, 28, 29, 31)	1
	24W393	VERDEELSTUK, onderste inlaat, Auto XP LA2M28 (inclusief 18, 21, 23, 27, 28, 29, 31)	1
21	24W399	SCHROEF, aangepast, 1/4-20, XP Auto (per 2)	1
23	24W411	FITTING, adapter, M12 naar 1/4, LH, XP	1
24	24N644	RING, borg-; bevat 24a	1
24a■	198307	PAKKING, u-cup; UHMWPE	1
25	24N477	LUCHTKAP, machinaal bewerkt, zwart	1
26	25E640	DEKSEL, beschermkap, Auto XP	1
27	114263	FITTING, connector; mannelijk	1
28	115950	FITTING, connector, 1/4npt (M), 5/16T	3

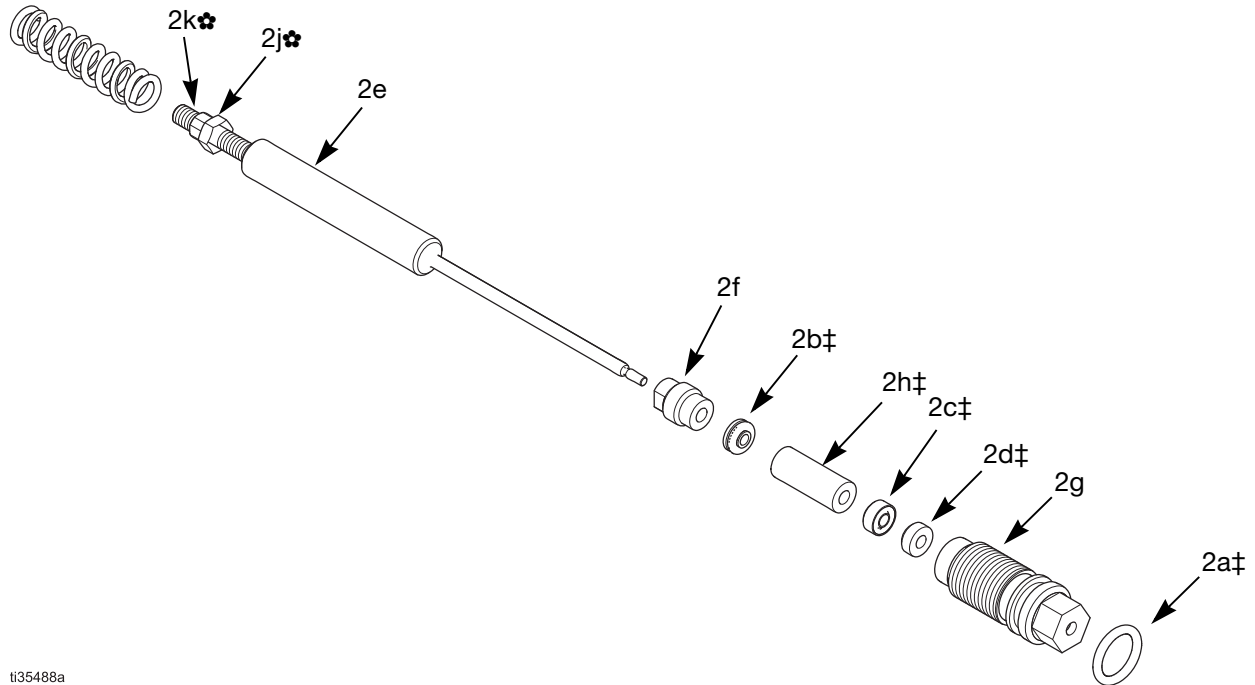
Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
29	110465	STELSCHROEF (alleen LA1M28)	2
30	245265	CIRCUIT, flexibel	1
31	24X299	FITTING, verdeelstuk, achter (LA1M28) Inclusief 18 x 1	1
	24X300	FITTING, verdeelstuk, onder (LA2M28) (inclusief 18 x 1)	1
32	24X297	FITTING, vloeistof, A/S, achter (LA1M28) Inclusief 18 x 1	1
	24X298	FITTING, vloeistof, onder (LA2M28) (inclusief 18 x 1, 19 x 1)	1
33*	111286	KOPPELRING, voorste	2
34*	111285	KOPPELRING, achterste	2
35	112644	MOER, swagelok	1
36	102982	PAKKING, O-ring	1
37	24N658	FITTING, vloeistof, loop	1
39	24W385	VLOEISTOFBUIJS	1
43	116553	VET, diëlektrisch; tube 30 ml (1 oz) (niet afgebeeld)	1
44▲	16P802	WAARSCHUWINGSBORD (niet afgebeeld)	1
46▲	179791	WAARSCHUWINGSLABEL (niet afgebeeld)	1
48	276741	MULTI-TOOL (apart verzonden)	1
80	24W035	REGELMODULE, Pro Xp Auto (niet afgebeeld. zie 332989) Moet apart worden gekocht.	
81 ❖	25E639	SET, elektrode, lang; inclusief 85; per 2	1
82 ❖	25E664	SET, elektrode, kort; inclusief 85; per 2	1
83	118594	O-RING, fluorelastomeer; x 6 in set 25E647	1
84	111516	O-RING, fluorelastomeer; x 6 in set 24E433	1
85	25E644	SET, vervangende pen; per 6 (niet afgebeeld)	1

- ▲ Vervangende waarschuwinglabels, stickers, plaatjes en kaarten zijn gratis verkrijgbaar.
- Inbegrepen in de Luchtdichtingsreparatieset 24W390 (wordt afzonderlijk verkocht).
- * Inbegrepen in de Vloeistofdichtingsreparatieset 24W391 (wordt afzonderlijk verkocht).
- ◆ Meegeleverd bij turbine-eenheid 24N664 (wordt afzonderlijk verkocht). Zie **Turbine-eenheid**, pagina 46.
- ❖ Bij het pistool worden twee elektrodes geleverd. Een lange elektrode voor het beste spuitrendement en wrap, en een korte elektrode voor elektrostatisch laden met laag profiel.

Volledige pakkingstang

Onderdeel nr. 25E634 60 kV Volledige pakkingstang

Inclusief artikelen 2a-2k



t135488a

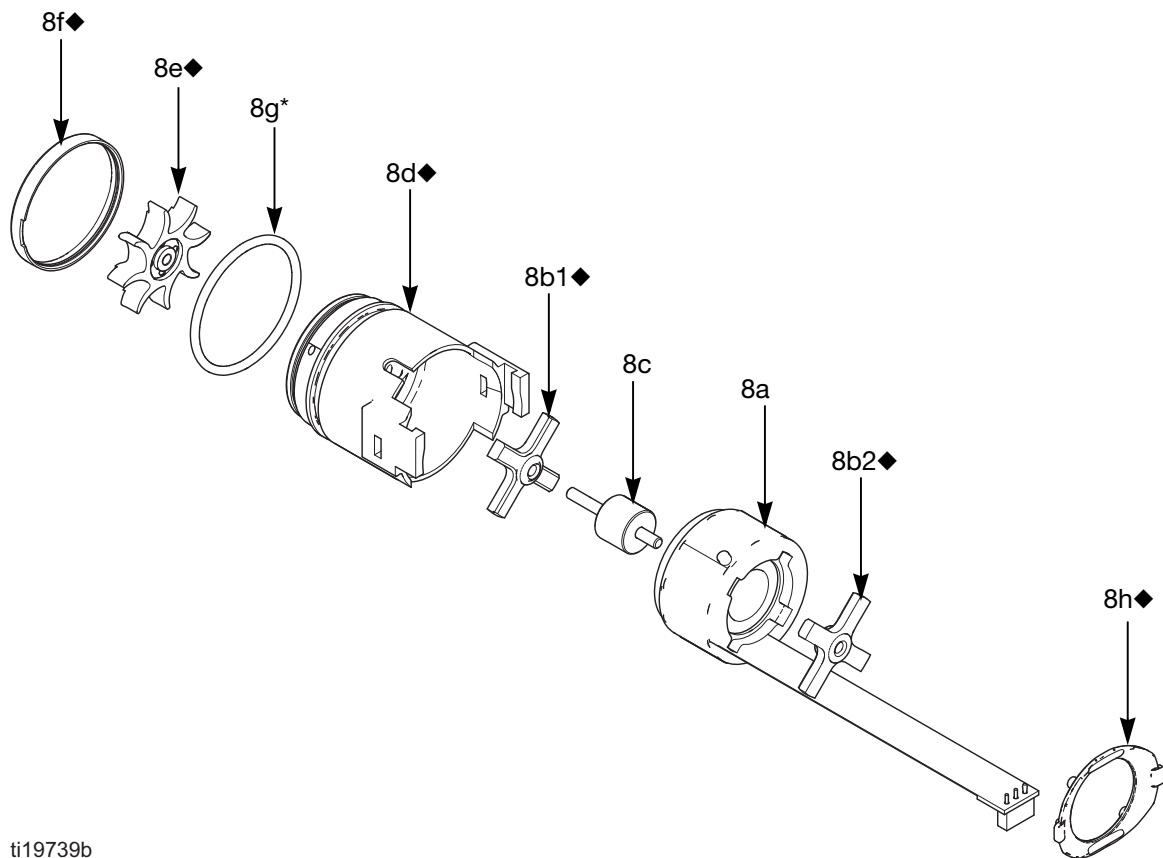
Ref. Nee	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal	Ref. Nee	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
2a‡	111316	O-RING	1	2h‡	186069	AFSTANDBUS, pakking	1
2b‡	116905	AFDICHTING	1	2j*	-----	MOER, trekkerafstelling (deel van onderdeel 2e)	1
2c‡	178409	PAKKING, vloeistof-	1	2k*	-----	MOER, trekkerafstelling (deel van onderdeel 2e)	1
2d‡	178763	PAKKING, naald-	1				
2e	25E635	PAKKINGSTANG, bij 60 kV-pistolen (inclusief artikelen 2j en 2k)	1				
2f	197641	MOER, pakking-	1				
2g	185495	BEHUIZING, pakking	1				

‡ Deze onderdelen zitten in de reparatieset voor de luchtdichting 24W391 (apart aanschaffen).

* Deze onderdelen zitten in set 24N700 met afstelmoer voor trekker (apart aanschaffen).

Turbine-eenheid

Onderdeel nr. 24N664 turbine-eenheid



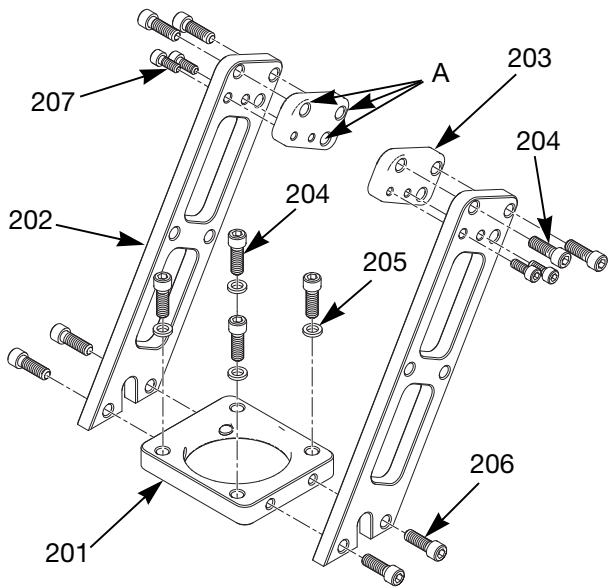
ti19739b

Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal	Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
8a	24N705	SPOEL, turbine	1	8g*	110073	O-RING	1
8b◆	24N706	LAGERSET (bevat twee lagers, onderdeel ventilator 8e en één onderdeel klem 8h)	1	8h◆	24N709	CLIP; verpakking 5 stuks (één exemplaar zit bij 15b)	1
8c	24Y264	AS-SET (bestaat uit as en magneet)	1	9*◆	25N921	PAKKING, loop (niet afgebeeld) Zie pagina 41.	1
8d◆	24N707	BEHUIZING; bevat onderdeel 8f	1	* Deze onderdelen zitten in de reparatieset voor de luchtdichting 24W390 (apart aanschaffen).			
8e◆	-----	VENTILATOR; deel van onderdeel 8b	1	◆ Deze onderdelen zitten in Lagerset 24N706 (apart aanschaffen).			
8f◆	-----	KAP, behuizing; deel van onderdeel 8d	1	Onderdelen met het label --- zijn niet apart verkrijgbaar.			

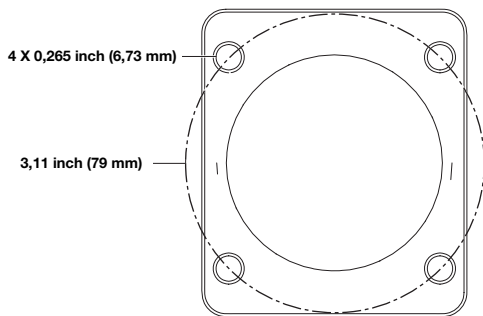
Robotbevestiging

Onderdeel nr. 24X820 Bevestigingsbeugel

Bevat de artikelen



Ref. Nee.	Onder-deel nr.	Omschrijving	Aantal
201	---	MONTAGEPLAAT	1
202	---	POOT	2
203	---	AFSTANDSHOUDER	2
204	112222	SCHROEF, kap, 1/4-20 x 1,0 inch	8
205	GC2042	RING, bescherm	2
206	111788	SCHROEF, kap, 1/4-20 x 0,75 inch	4
207	17A612	BOUW, moer- 10-24 x 0,5"	4
	---	Adapterplaten voor robot (niet afgebeeld; afzonderlijk te bestellen). Zie Tabel 4 op pagina 48.	



027884a

OPMERKING: Met de uitlijngaten (A) is het pistool (ongeacht het type) te monteren onder een hoek van 60° of 90°.

Tabel 4. Adapterplaten robot

es alwac l	Robot	Boutcirkel	Bevestigungsbo uten	Borgpen Cirkel	Borgpenn en
24Y128	MOTOMAN EPX1250	27,5 mm (1,083 inch)	4X M5 x 0,8	27,5 mm (1,083 inch)	5 mm
24Y129	MOTOMAN PX1450	32 mm (1,260 inch)	8X M6 x 1.0	---	---
	MOTOMAN EPX2850, type met drie rollen				
24Y634	MOTOMAN EPX2050	102 mm (4,02 inch)	6X M6 x 1.0	102 mm (4,02 inch)	2X 4 mm
	ABB IRB 580				
	ABB IRB 5400				
24Y650	MOTOMAN EPX2700	102 mm (4,02 inch)	6X M6 x 1.0	102 mm (4,02 inch)	2X 5 mm
	MOTOMAN EPX2800				
	MOTOMAN EPX2900				
	KAWASAKI KE610L				
	KAWASAKI KJ264				
	KAWASAKI KJ314				
24Y172	ABB IRB 540	36 mm (1,42 inch)	3X M5	---	---
24Y173	ABB IRB 1400	40 mm (1,58 inch)	4X M6	---	---
24Y768	FANUC PAINT MATE 200iA	31,5 mm (1,24 inch)	4X M5	31,5 mm (1,24 inch)	1X 5 mm
	FANUC PAINT MATE 200iA/5L				
24Y769	FANUC P-145	100 mm (3,94 inch)	6X M5	100 mm (3,94 inch)	1X 5 mm

Toebehoren

Toebehoren en glasvezelkabels intelligente modellen

Onderdeel nr.	Omschrijving
24W035	Pro Xp Auto-regelmodule. Zie 332989 voor meer informatie.

Glasvezelkabels voor pistool

Zie artikel V in AFBEELDING 7 op pagina 15. Sluit verdeelstuk pistool aan op Pro Xp Auto-regelmodule. Zie 332989.

Modellen met verdeelstuk aan de achterkant (Modelnummers LA1xxx of HA1xxx)

Onderdeel nr.	Omschrijving
24X003	Glasvezelkabel, 7,6 m (25 ft)
24X004	Glasvezelkabel, 15 m (50 ft)
24X005	Glasvezelkabel, 30,5 m (100 ft)

Modellen met verdeelstuk aan de onderkant (Modelnummers LA2xxx of HA2xxx)

Onderdeel nr.	Omschrijving
24X006	Glasvezelkabel, 7,6 m (25 ft)
24X007	Glasvezelkabel, 15 m (50 ft)
24X008	Glasvezelkabel, 30,5 m (100 ft)

Glasvezelkabelset

24W875	Onderdelen voor vervanging van beschadigde uiteinden op één kabel.
--------	--

Toebehoren voor luchtleidingen

AirFlex™ Flexibele gearde luchtslang (grijs)

Maximale werkdruk van 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)

Binnendiam. 8 mm (0,315 in.); 1/4 inwendige schroefdraad (vrouw) x 1/4 inwendige schroefdraad (vrouw) linksdraaiend schroefdraad

Onderdeel nr.	Omschrijving
244963	1,8 m (6 ft)
244964	4,6 m (15 ft)
244965	25 ft (7,6 m)
244966	36 ft (11 m)
244967	15 m (50 ft)
244968	75 ft (23 m)
244969	30,5 m (100 ft)

Standaard gearde luchtslang (grijs)

Maximale werkdruk van 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)

Binnendiam. 8 mm (0,315 in.); 1/4 inwendige schroefdraad (vrouw) x 1/4 inwendige schroefdraad (vrouw) linksdraaiend schroefdraad

Onderdeel nr.	Omschrijving
223068	1,8 m (6 ft)
223069	4,6 m (15 ft)
223070	25 ft (7,6 m)
223071	36 ft (11 m)
223072	15 m (50 ft)
223073	75 ft (23 m)
223074	30,5 m (100 ft)

Gearde luchtslang met roestvrijstalen gevlochten grondbaan (rood)

Maximale werkdruk van 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)

Binnendiam. 8 mm (0,315 in.); 1/4 inwendige schroefdraad (vrouw) x 1/4 inwendige schroefdraad (vrouw) linksdraaiend schroefdraad

Onderdeel nr.	Omschrijving
235068	1,8 m (6 ft)
235069	4,6 m (15 ft)
235070	25 ft (7,6 m)
235071	36 ft (11 m)
235072	15 m (50 ft)
235073	75 ft (23 m)
235074	30,5 m (100 ft)

Zelfontlastend hoofdvluchtventiel

Maximale werkdruk van 2,1 MPa (21 bar, 300 psi)

Wanneer gesloten zorgt het ventiel voor het ontlasten van lucht tussen dit ventiel en de motor.

Onderdeel nr.	Omschrijving
107141	3/4 npt

Luchtafsluitventiel

Maximale werkdruk van 1,0 MPa (10 bar, 150 psi)

Voor het in- en uitschakelen van de lucht naar het pistool.

Onderdeel nr.	Omschrijving
224754	1/4 npsm(m) x 1/4 npsm(f) linksdraaiende schroefdraad.

Toebehoren voor vloeistofleidingen

Vloeistofslang

Maximale werkdruk van 1,4 MPa (14 bar, 225 psi)
Binnendiameter 6 mm (1/4 inch), 3/8 inwendige schroefdraad (fbe); nylon.

Onderdeel nr.	Omschrijving
215637	25 ft (7,6 m)
215638	15,2 m (50 ft)

Afsluit-/afvoerventiel vloeistof

Maximale werkdruk van 3,5 MPa (35 bar, 500 psi)
Voor het in- en uitschakelen van de vloeistofoevoer naar het pistool en het ontlasten van de druk in de vloeistofleiding bij de pomp.

Onderdeel nr.	Omschrijving
208630	1/2 npt(m) x 3/8 npt(f); koolstofstaal en PTFE voor niet-corrosieve vloeistoffen

Op het pistool gemonteerde vloeistofregelaar

Maximale werkdruk van 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)

Onderdeel nr.	Omschrijving
236854	Een luchtgergelde vloeistofregelaar is direct op het verdeelstuk van het pistool gemonteerd voor nauwkeurige vloeistofregeling.

Systeemtoebehoren

Onderdeel nr.	Omschrijving
222011	Aarddraad voor het aarden van de pomp en andere componenten en apparatuur op de spuitlocatie. 7,6 m (kaliber 12, 25 ft).

Borden

Onderdeel nr.	Omschrijving
17Z427	Waarschuwingaanduiding, in het Engels. Gratis verkrijgbaar bij Graco.

Recirculatiefitting vloeistof

Maximale werkdruk van 34 Mpa (340 bar, 5000 psi)

Onderdeel nr.	Omschrijving
24X634	Roestvrijstalen recirculatiefitting die direct op de vloeistofinlaatfitting van het pistool is gemonteerd. Inlaat en uitlaat 1/4-18 npsm.

Set voor rond spuitpatroon

Voor het aanpassen van een standaard luchtspuitpistool voor een luchtkap met een rond spuitpatroon. Alleen voor gebruik met korte elektrode.

Onderdeel nr.	Omschrijving
24X794	Set voor groot patroon
25N837	Set voor middelgroot patroon
25N836	Set voor klein patroon

Testapparatuur

Onderdeel nr.	Omschrijving
241079	Megaohmmeter. Testspanning 500 V, meetbereik 0,01–2000 megaohm. Te gebruiken voor het testen van de pistoolweerstand en de continuïteit van de aarding. Niet geschikt voor gebruik op gevaarlijke locaties.
722886	Verfweerstandsmeter Om de geleidbaarheid van de vloeistof te bepalen. Zie handleiding 307263. Niet geschikt voor gebruik op gevaarlijke locaties.
722860	Verfvoeler. Om de geleidbaarheid van de vloeistof te bepalen. Zie handleiding 307263. Niet geschikt voor gebruik op gevaarlijke locaties.
245277	Testopstelling, hoogspanningsvoeler en kV-meter. Voor het controleren van de elektrostatische spanning van het pistool en de conditie van de turbine en voeding bij onderhoud. Zie handleiding 309455. Ook vereist 24R038 Ombouwset.
24R038	Ombouwset spanningstester. Maakt testopstelling 245277 geschikt voor gebruik met de turbine van het Pro Xp-pistool. Zie handleiding 406999.

Toebehoren pistool

Onderdeel nr.	Omschrijving
105749	Reinigingsborstel
111265	Siliconenvrij smeermiddel, 113 gram (4 oz).
116553	Diëlektrisch smeermiddel, 30 ml (1 oz)
24V929	Pistoolomhullingen

Ombouw- en reparatiesets

Onderdeel nr.	Omschrijving
24W390	Reparatieset voor de luchtdichting
24W391	Reparatieset voor de vloeistofdichting
24N706	Reparatieset voor turbinelager

Luchtkappen en vloeistofspuitmonden

Selectietabel vloeistofspuitmond



Beperk het risico van verwondingen door de **Drukontlastingsprocedure** te volgen voordat u een vloeistofspuitmond en/of een luchtkap gaat verwijderen of installeren.

Onderdeel nr. vloeistofspuitmond	Spuitopening, mm (inch)	Kleur	Omschrijving
24N619	0,55 (0,022)	Zwart	Standaard spuitmonden (STD - Standard nozzles) Voor standaardcoatings
24N613	0,75 (0,029)	Zwart	
26D094	0,9 (0,035)	Zwart	
25N895	1,0 (0,042)	Groen	
25N896	1,2 (0,047)	Grijs	
24N616	1,5 (0,055)	Zwart	
25N897	1,8 (0,070)	Bruin	
24N618	2,0 (0,079)	Zwart	
25N831	1,0 (0,042)	Groen	Nauwkeurige, slijtagegevoelige spuitmonden (PHW) met geharde rvs zitting en schadebestendige rvs spuittip; voor standaardcoatings, schurende materialen en metalen
25N832	1,2 (0,047)	Grijs	
25N833	1,5 (0,055)	Zwart	
25N834	1,8 (0,070)	Bruin	
24N620	0,75 (0,029)	Blauw	Spuitmonden met hoge slijtage (HW - High Wear) met geharde keramische zitting voor schurende materialen en metalen
24N621	1,0 (0,042)		
24N622	1,2 (0,047)		
24N623	1,5 (0,055)		
24N624	1,8 (0,070)		
24N625	2,0 (0,079)		
24N729	-----	Zwart	Spuitmond voor rond, groot spuitpatroon alleen voor gebruik met luchtkap voor groot, rond spuitpatroon
25N835	-----	Zwart	Mondstuk voor rond middelgroot of klein spuitpatroon alleen voor gebruik met luchtkap voor middelgroot of klein, rond spuitpatroon

Prestatiegrafieken vloeistofspuitmond

Gebruik de volgende procedure om de juiste vloeistofspuitmond voor uw toepassing te kiezen.

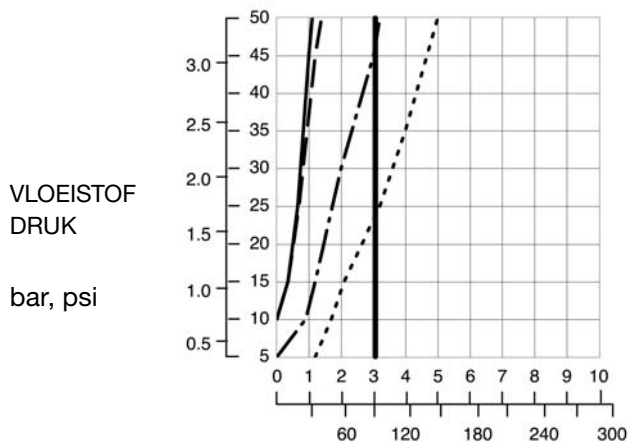
1. Zoek voor elke prestatiegrafiek van de vloeistofspuitmond het punt dat overeenkomt met het door u gewenste vloeistofdebiet en de viscositeit. Markeer dat punt in elke grafiek met een potlood.
2. De dikke verticale lijn in elke grafiek stelt de doelstroomsnelheid voor bij de betreffende maat spuitmond. Zoek de grafiek waarin het gemarkeerde punt het dichtste bij de dikke verticale lijn staat. Dit is de aanbevolen spuitmondmaat voor uw toepassing. Als de doelstroomsnelheid aanzienlijk wordt overschreden, kan het spuitrendement lager zijn vanwege de overmatige vloeistofviscositeit.
3. Vanaf het gemarkeerde punt gaat u horizontaal naar de verticale schaal, om daar de benodigde vloeistofdruk te vinden. Is die druk te hoog, dan gaat u naar de eerstvolgende grotere maat spuitmond. Gebruik een mondstuk van één maat kleiner, als de vloeistofdruk te laag is (< 3,5 kPa, 0,35 bar, 5 psi).

Verklaring prestatiegrafieken vloeistofspuitmond

LET OP: De vloeistofdruk is gemeten bij de inlaat van het pistool.

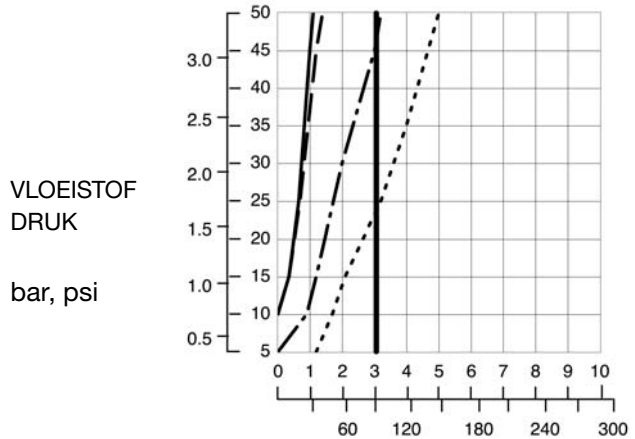
Vloeistof van 260 centipoise	—————
Vloeistof van 160 centipoise	- - - - -
Vloeistof van 70 centipoise	- · - · -
Vloeistof van 20 centipoise	· · · · ·

Tabel 5: Spuitopening: 0,55 mm (0,022 inch)



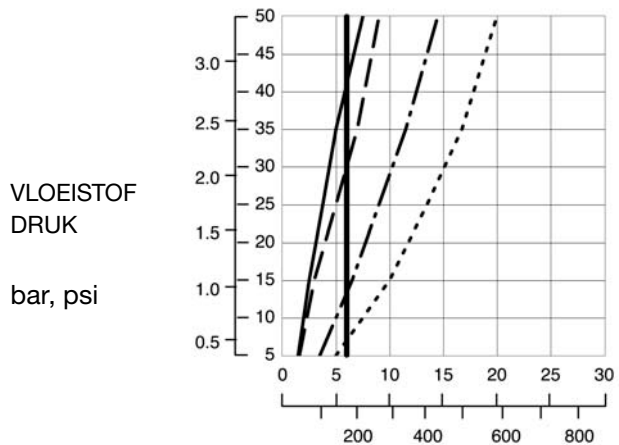
VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Tabel 6: Spuitopening: 0,75 mm (0,030 inch)



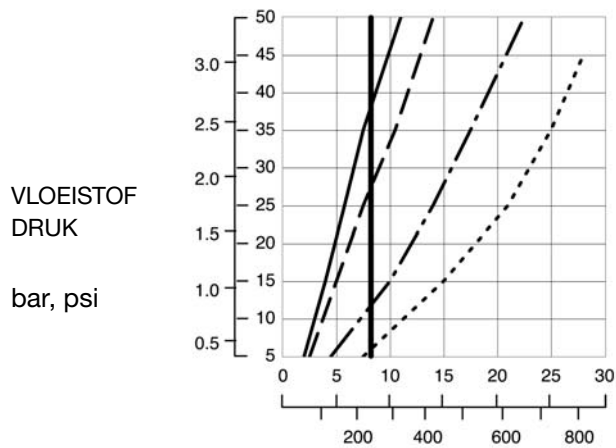
VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Tabel 7: Spuitopening: 1,0 mm (0,040 inch)



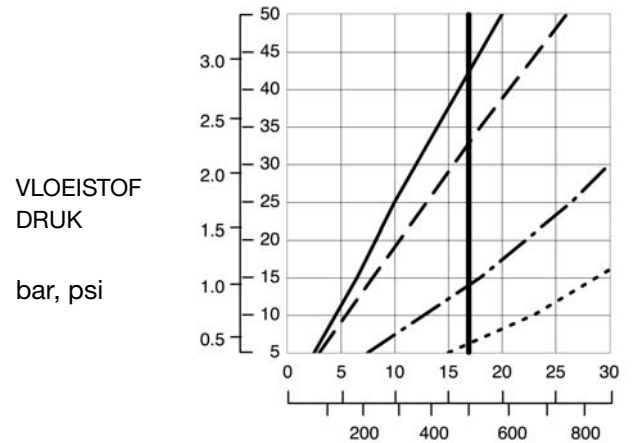
VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Tabel 8: Spuitopening: 1,2 mm (0,047 inch)



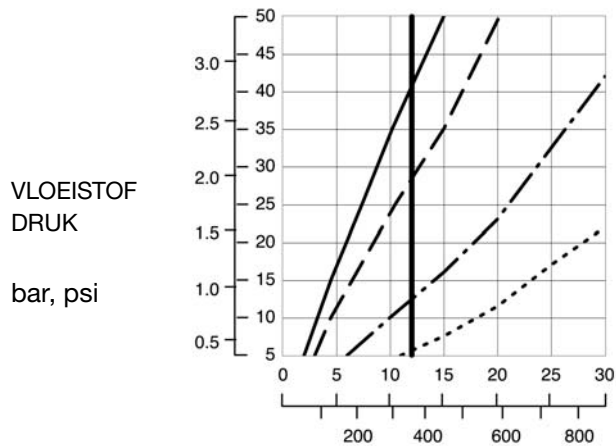
VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Tabel 10: Spuitopening: 1,8 mm (0,070 inch)



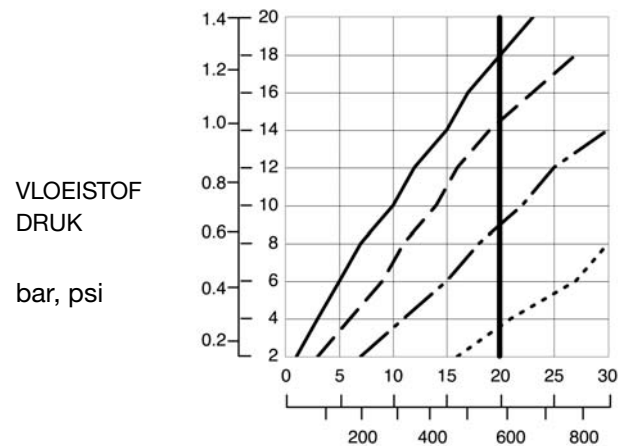
VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Tabel 9: Spuitopening: 1,5 mm (0,059 inch)



VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Tabel 11: Spuitopening: 2,0 mm (0,079 inch)



VLOEISTOFDEBIET: oz/min, ml/min

Selectietabel luchtkappen



Beperk het risico van verwondingen door de **Drukontlastingsprocedure** te volgen voordat u een vloeistofspuitmond en/of een luchtkap gaat verwijderen of installeren.

De schema's in deze sectie kunnen u helpen bij het selecteren van een luchtkap.

- Houd er rekening mee dat meer dan één luchtkap aan uw afwerkingsvereisten kan voldoen.
- Houd bij het selecteren van een luchtkap rekening met de eigenschappen van de coating, de geometrie van de onderdelen, de vorm van het patroon, de grootte van het patroon en de voorkeuren van de operator.

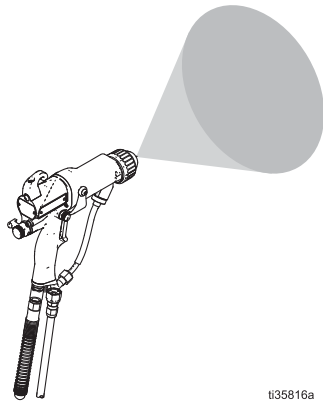
OPMERKING: Alle luchtkaplengtes en -patroonvormen in het volgende schema werden onder de volgende omstandigheden gemeten. Patroonvorm en lengte zijn afhankelijk van het materiaal. De luchtdruk wordt gemeten bij de inlaat van het pistool.

- *Afstand tot doel:* 254 mm (10 inch)
- *Druk vernevelde lucht:* 1,38 bar (138 kPa, 20 psi)
- *Luchtdruk ventilator:* 1,38 bar (138 kPa, 20 psi)
- *Stroomsnelheid van de vloeistof:* 300 cc/min (10 oz/min)

Patroonvorm

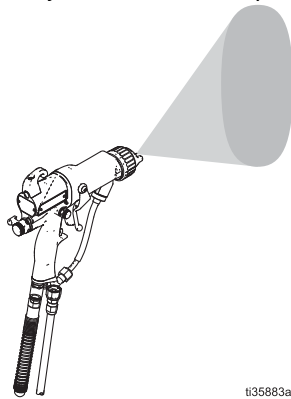
OPMERKING: patroonvormen worden beïnvloed door de materiaalviscositeit, de stroomsnelheid en de luchtdrukinstellingen. Het is mogelijk dat het pistool niet onder alle omstandigheden de beoogde ontwerpform behoudt.

- **Ronde patronen** hebben een wervelend, langzaam, rond kegelpatroon voor een uitstekende afwerking en spuitrendement.

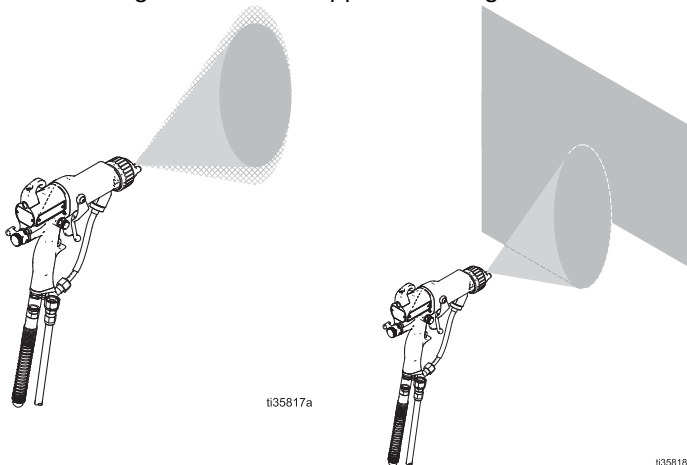


- **Ventilatorpatronen** hebben twee vormen: ronde uiteinden en tapse uiteinden.

- **Ventilatorpatronen met ronde uiteinden** zijn veelzijdig inzetbaar. Ze kunnen in elke toepassing worden gebruikt en zijn vaak de beste optie voor kleinere onderdelen of ingesneden verf.



- **Ventilatorpatronen met tapse uiteinden** zijn het meest geschikt voor het bereiken van een gelijkmatige laagdikte met overlappende verflagen.



Luchtkappen algemeen ventilatorpatroon: Beschrijvingen

Onderdeel nr.	Kleur	Omschrijving	Gebruiksaanwijzingen
24N477	Zwart	Standaard	Zeer veelzijdige luchtkap. Aanbevolen voor de meeste materialen en toepassingen. Eersteklas afwerking. Vaak gebruikt voor toepassingen op waterbasis.
24W279	Groen		
24N438	Zwart	Alternatief	Vergelijkbaar met de standaard luchtkap met een alternatieve opstelling van vernevelde lucht.
24N376	Zwart	Lang patroon	Langste spuitpatroon, geoptimaliseerd voor het verven van grote delen met overlappende verflagen. Vaak gebruikt voor toepassingen op waterbasis.
24N276	Blauw		
24N277	Rood		
24N278	Groen		
24N274	Zwart	Kort patroon	Korter patroon, geoptimaliseerd voor verven met overlappende lagen.

Luchtkappen algemeen ventilatorpatroon: Specificaties

Onderdeel nr.	Kleur	Omschrijving	Patroonvorm	Nominale patroonlengte inch (mm)	Aanbevolen viscositeit vloeistof*	Aanbevolen Productiesnelheden**	Verneveling	Reinheid
24N477	Zwart	Standaard	Rond uiteinde	381-432 (15-17)	Licht-middelhoog	Standaard	Best	Goed
24W279	Groen							
24N438	Zwart	Alternatief	Rond uiteinde	381-432 (15-17)	Licht-middelhoog	Standaard	Best	Goed
24N376	Zwart	Lang patroon	Taps uiteinde	17-19 (432-483)	Licht-middelhoog	Standaard	Beter	Beter
24N276	Blauw							
24N277	Rood							
24N278	Groen							
24N274	Zwart	Kort patroon	Taps uiteinde	12-14 (305-356)	Licht-middelhoog	Standaard	Goed	Best

*Vloeistofviscositeit, in centipoise (cp) bij 21 °C. Centipoise = centistoke x vloeistofspecifieke zwaartekracht.

Licht-middelhoog	20-70 cp
Middelhoog-zwaar	70-360 cp
Hoog vaste-stofgehalte	360+ cp

**Aanbevolen productiesnelheid

Standaard	300 cc/min tot 500 cc/min (10 oz/min tot 17 oz/min)
Laag	100 cc/min tot 300 cc/min (3 oz/min tot 10 oz/min)
Hoog	500 cc/min tot 600 cc/min (17 oz/min tot 20 oz/min)
Zeer hoog	600 cc/min tot 750 cc/min (20 oz/min tot 25 oz/min)

Luchtkappen speciaal ventilatorpatroon: Beschrijvingen

Onderdeel nr.	Kleur	Omschrijving	Gebruiksaanwijzingen
25E670	Zwart	Zacht spuiten	Voor het verven van kleine, lichte onderdelen met een traag spuitpatroon. Geoptimaliseerd voor lage productiesnelheden.
24N275	Zwart	Lucht- en ruimtevaart	Geoptimaliseerd voor coatings voor de lucht- en ruimtevaart. <ul style="list-style-type: none"> Eersteklas afwerking Lichte, middelzware en zware viscositeit en coatings met een hoog gehalte vaste stof Zeer hoge productiesnelheden
24N279	Zwart	Vaste stoffen	Geoptimaliseerd voor middelzware en zware viscositeit en coatings met een hoog gehalte vaste stof bij standaard productiesnelheden.
24N439	Zwart	Vaste stoffen - hoog debiet	Vereist voor gebruik met spuitmonden van 2,0 mm. Geoptimaliseerd voor middelzware en zware viscositeit en coatings met een hoog gehalte vaste stof bij hoge productiesnelheden.
25E671	Zwart	HVLP	Voor toepassingen waarbij HVLP vereist is.

Luchtkappen speciaal ventilatorpatroon: Specificaties

Onderdeel nr.	Kleur	Omschrijving	Patroonvorm	Nominaal Lengte patroon inch (mm)	Aanbevolen viscositeit vloeistof*	Aanbevolen Productiesnelheden**	Verneveling	Reinheid
25E670	Zwart	Zacht spuiten	Rond uiteinde	10-12 (254-305)***	Licht-middelhoog	Laag	Beter	Goed
24N275	Zwart	Lucht- en ruimtevaart	Taps uiteinde	14-16 (356-406)	Lichte, middelzware en zware viscositeit en coatings met een hoog gehalte vaste stof	Zeer hoog	Goed	Best
24N279	Zwart	Vaste stoffen	Rond uiteinde	14-16 (356-406)	Middelzware en zware viscositeit en coatings met een hoog gehalte vaste stof	Standaard	Best	Goed
24N439	Zwart	Vaste stoffen - hoog debiet	Taps uiteinde	11-13 (279-330)	Middelzware en zware viscositeit en coatings met een hoog gehalte vaste stof	Hoog	Best	Beter
25E671	Zwart	HVLP	Rond uiteinde	14-16 (356-406)	Licht-middelhoog	Standaard	Goed	Goed

*Vloeistofviscositeit, in centipoise (cp) bij 21 °C. Centipoise = centistoke x vloeistofspecifieke zwaartekracht.

Licht-middelhoog	20-70 cp
Middelhoog-zwaar	70-360 cp
Hoog vaste-stofgehalte	360+ cp

**Aanbevolen productiesnelheid

Standaard	300 cc/min tot 500 cc/min (10 oz/min tot 17 oz/min)
Laag	100 cc/min tot 300 cc/min (3 oz/min tot 10 oz/min)
Hoog	500 cc/min tot 600 cc/min (17 oz/min tot 20 oz/min)
Zeer hoog	600 cc/min tot 750 cc/min (20 oz/min tot 25 oz/min)

***De luchtkap voor zacht sproeien werd gemeten met een vloeistofdebiet van 100 cc/min (3,5 oz/min).

Luchtkappen met rond patroon: Beschrijvingen

Onderdeel nr.	Kleur	Omschrijving	Gebruiksrichtlijnen
24N318	Zwart	Groot patroon	Conventioneel rond patroonontwerp voor grotere patronen tot 20 cm (8 inch). Wervelend, langzaam, rond kegelpatroon voor een uitstekende afwerking en spuitrendement.
25N837	Zwart	Middelmaat patroon	Dubbel vernevelde-luchtontwerp voor binnen en buiten voor een betere verneveling bij lage luchtstromen. Voor middelgrote patronen tot maximaal 15 cm (6 inch). Wervelend, langzaam, rond kegelpatroon voor een uitstekende afwerking en spuitrendement.
25N836	Zwart	Klein patroon	Dubbel vernevelde-luchtontwerp voor binnen en buiten voor een betere verneveling bij lage luchtstromen. Voor kleine patronen tot maximaal 10 cm (4 inches). Wervelend, langzaam, rond kegelpatroon voor een uitstekende afwerking en spuitrendement.

Luchtkappen met rond patroon: Specificaties

Onderdeel nr.	Kleur	Omschrijving	Patroon- vorm	Nomi- nale patroon- diameter inch (mm)	Aanbevolen vis- cositeit vloe- stof*	Aanbevolen Productiesnel- heden	Verne- veling	Rein- heid
24N318	Zwart	Groot patroon	Rond uiteinde	203 (8)	Licht-middel- hoog	Laag	Goed	Goed
25N837	Zwart	Middelmaat patroon	Rond uiteinde	6 (152)	Licht-middel- hoog	Laag	Beter	Goed
25N836	Zwart	Klein patroon	Rond uiteinde	4 (102)	Licht-middel- hoog	Laag	Beter	Goed

*Vloeistofviscositeit, in centipoise (cp) bij 21 °C.
Centipoise = centistoke x vloeistofspecifieke
zwaartekracht.

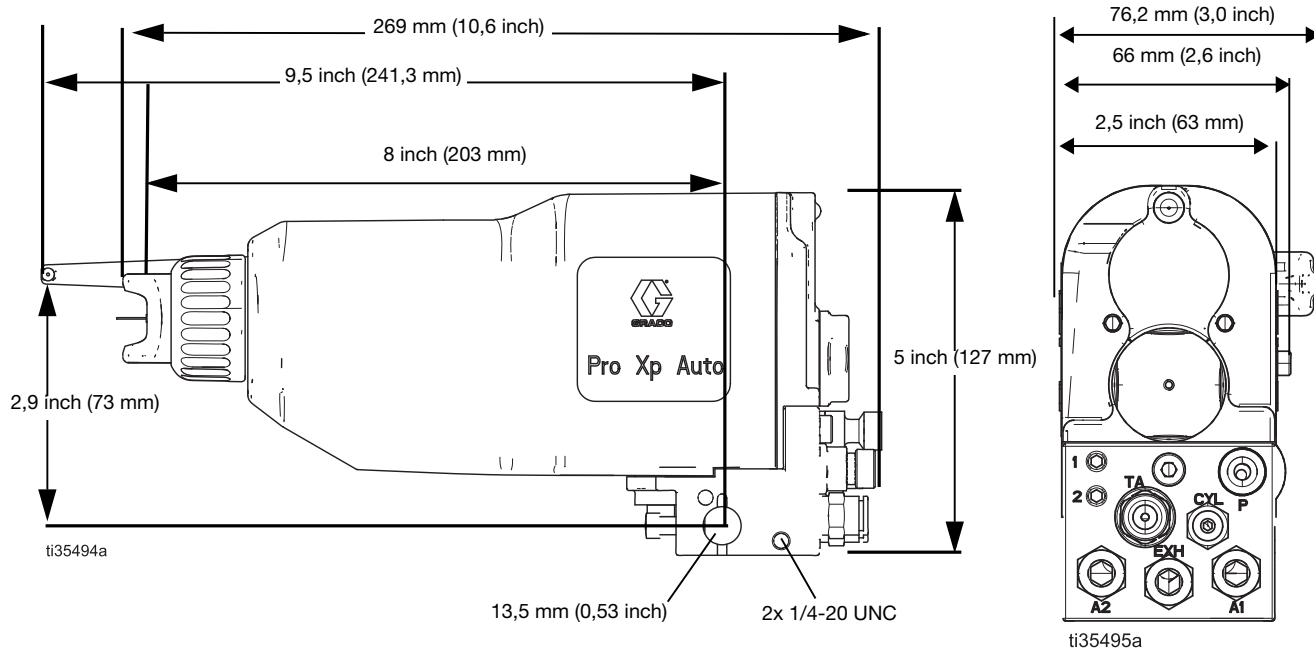
Licht-middelhoog	20-70 cp
Middelhoog-zwaar	70-360 cp
Hoog vaste-stofgehalte	360+ cp

**Aanbevolen productiesnelheid

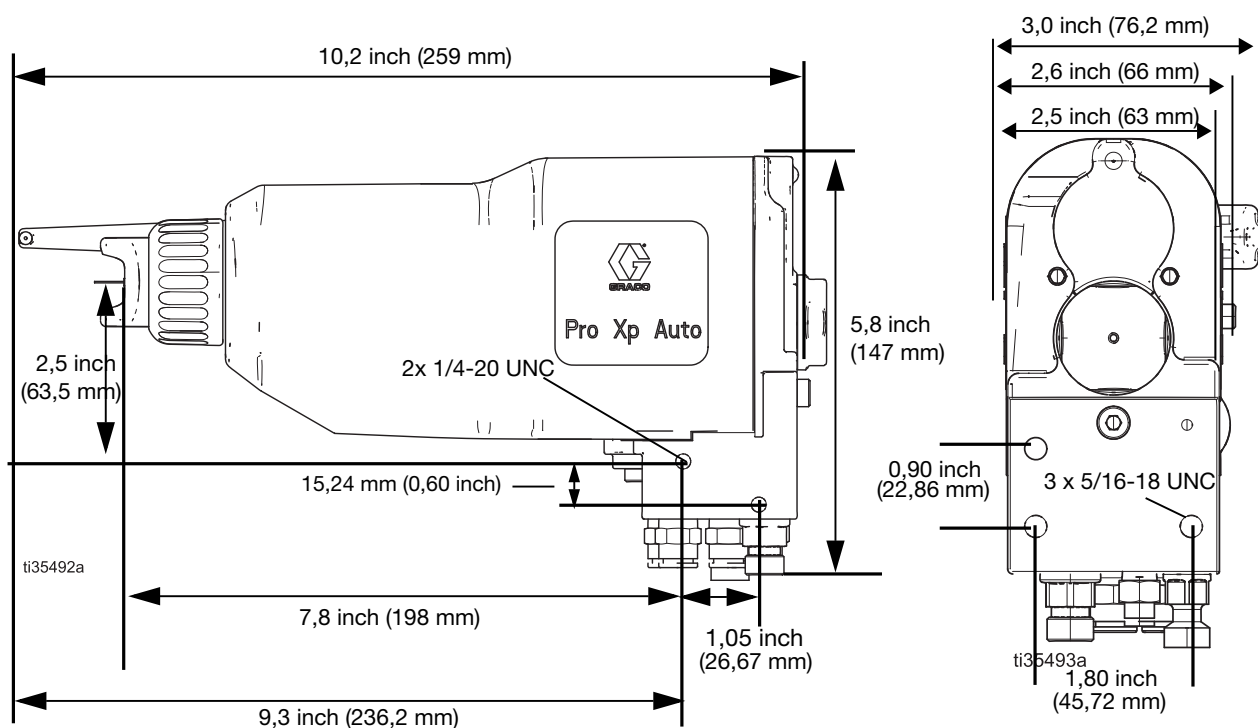
Standaard	300 cc/min tot 500 cc/min (10 oz/min tot 17 oz/min)
Laag	100 cc/min tot 300 cc/min (3 oz/min tot 10 oz/min)
Hoog	500 cc/min tot 600 cc/min (17 oz/min tot 20 oz/min)
Zeer hoog	600 cc/min tot 750 cc/min (20 oz/min tot 25 oz/min)

Afmetingen

Verdeelstuk met dubbele inlaat

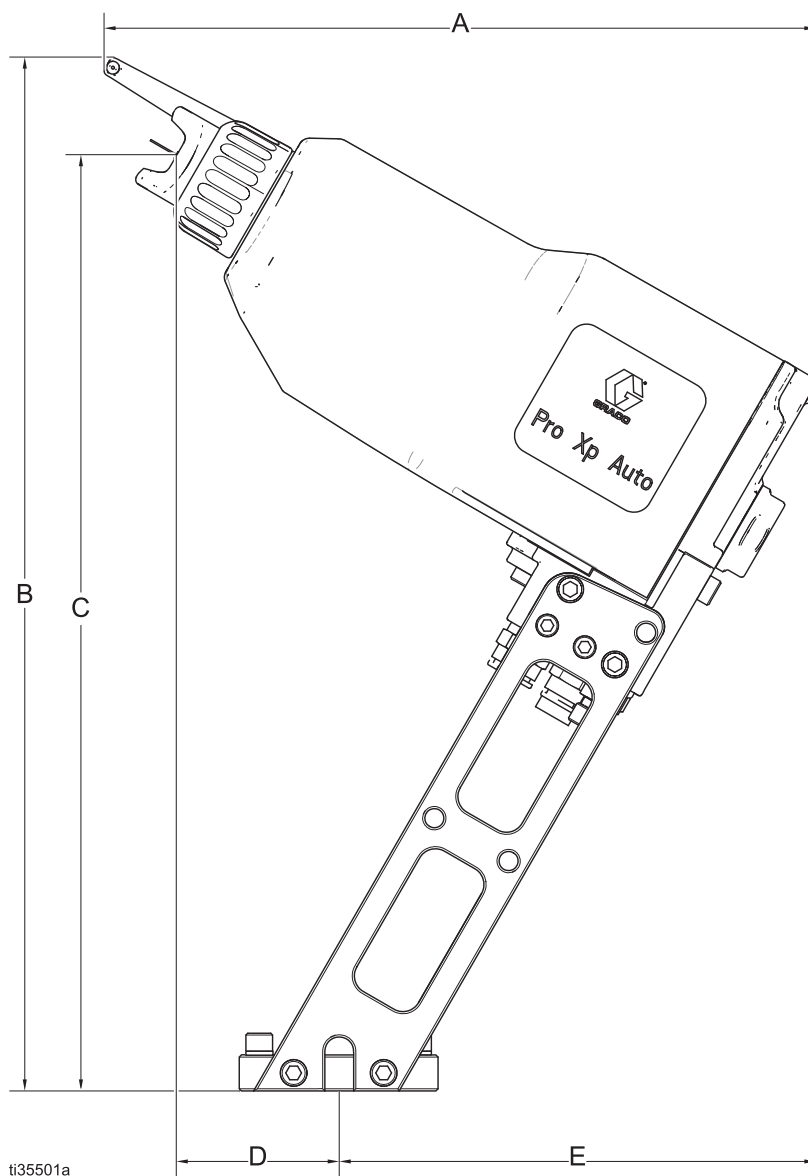


Verdeelstuk met inlaat aan de onderkant



Maten bij pistool in robotmontage

Voorbeeldconfiguratie van een robot met hol scharnierpunt en een pistool met verdeelstuk aan de onderkant.

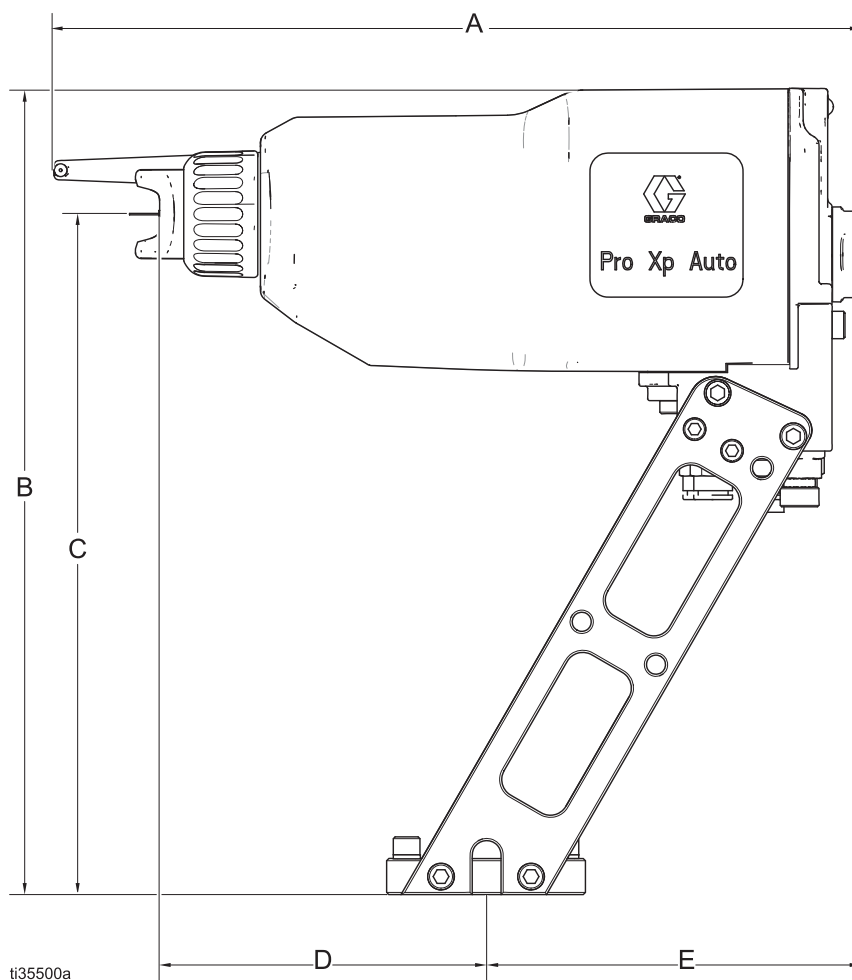


OPMERKING: Pistool afgebeeld in de stand 60°-spuitinstelling bij robotbevestiging 24X820.

AFB. 33. Afmetingen, pistool met verdeelstuk aan de onderkant, positie van 60°

A	B	C	D	E
9,9 inch (25,1 cm)	14,4 inch (36,6 cm)	13,0 inch (33,0 cm)	2,3 inch (5,8 cm)	6,7 inch (17,0 cm)

Voorbeeldconfiguratie van een robot met hol scharnierpunt en een pistool met verdeelstuk aan de onderkant.

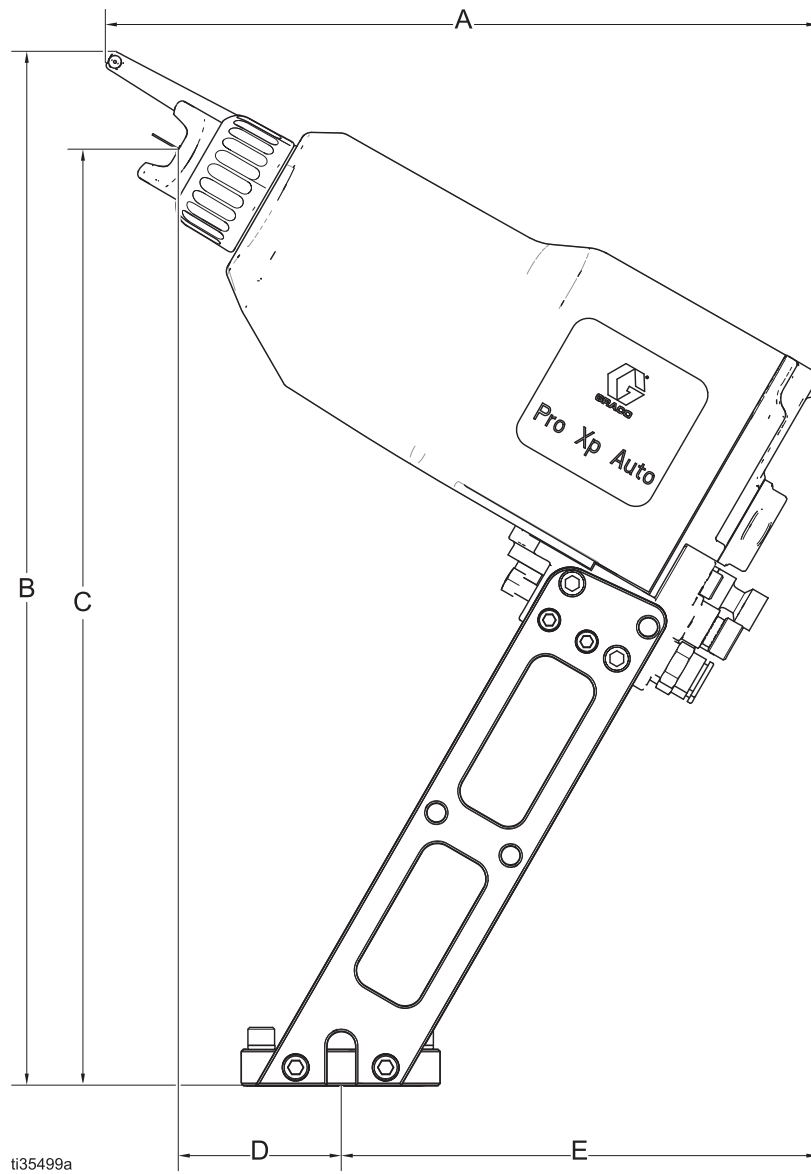


OPMERKING: Pistool afgebeeld in de stand 90°-sputinstelling bij robotbevestiging 24X820.

AFB. 34. Afmetingen, pistool met verdeelstuk aan de onderkant, positie van 90°

A	B	C	D	E
11,7 inch (29,7 cm)	11,2 inch (28,4 cm)	9,5 inch (24,1 cm)	4,5 inch (11,4 cm)	5,7 inch (13,0 cm)

Alternatieve configuratie van een robot met een pistool met verdeelstuk aan de achterkant.

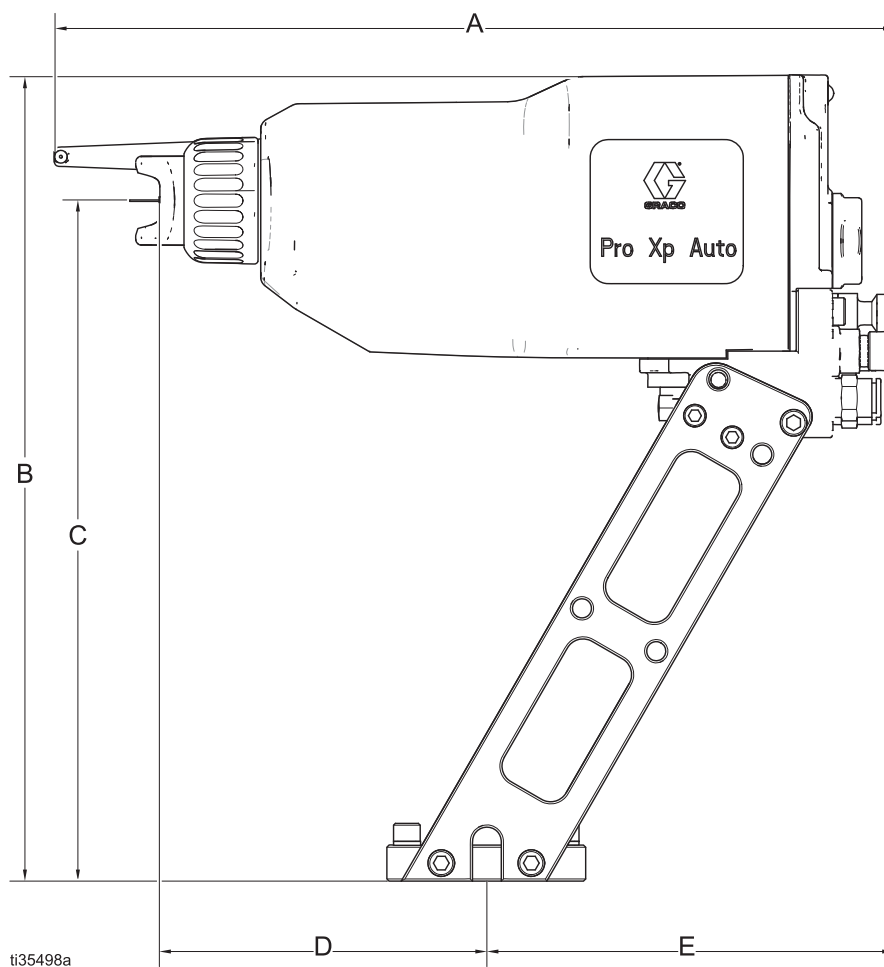


OPMERKING: Pistool afgebeeld in de stand 60°-spuitinstelling bij robotbevestiging 24X820.

AFB. 35. Afmetingen, pistool met verdeelstuk aan de achterkant, positie van 60°

A	B	C	D	E
9,5 inch (24,1 cm)	14,4 inch (36,6 cm)	13,0 inch (33,0 cm)	2,3 inch (5,8 cm)	6,7 inch (17,0 cm)

Alternatieve configuratie van een robot met een pistool met verdeelstuk aan de achterkant.



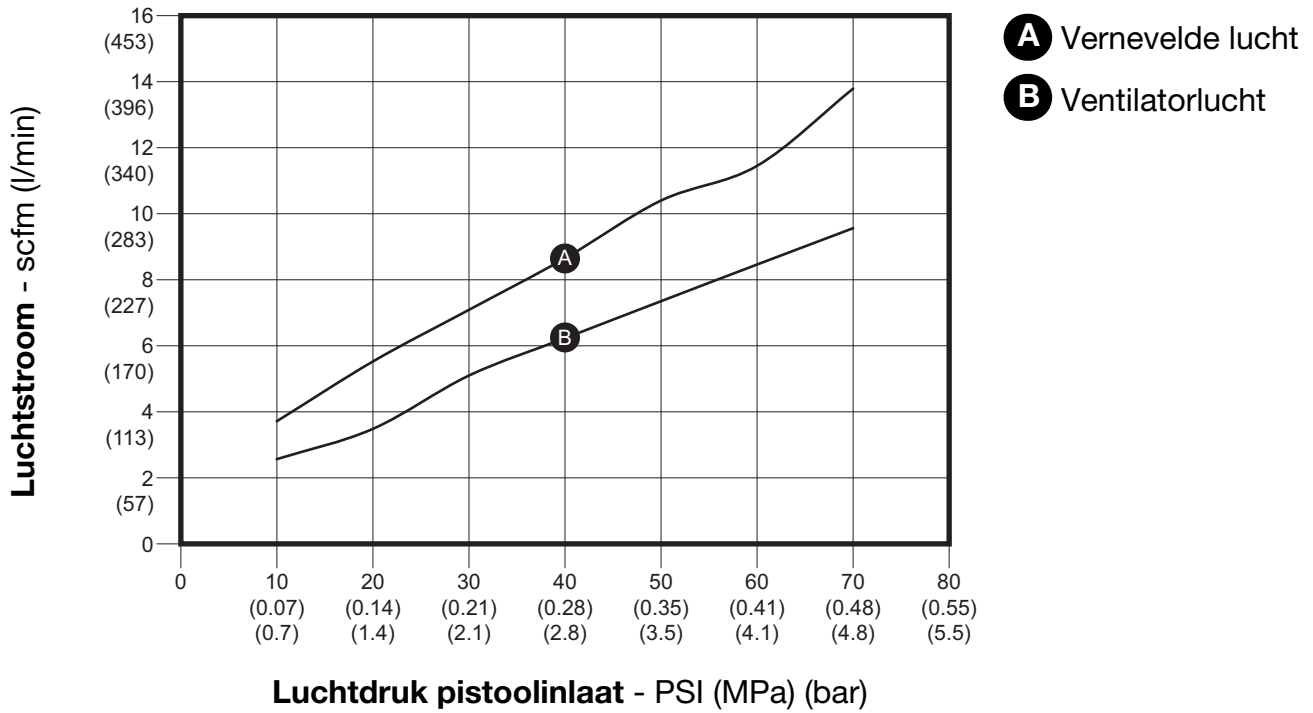
OPMERKING: Pistool afgebeeld in de stand 90°-sputinstelling bij robotbevestiging 24X820.

AFB. 36. Afmetingen, pistool met verdeelstuk aan de achterkant, positie van 90°

A	B	C	D	E
11,7 inch (29,7 cm)	11,2 inch (28,4 cm)	9,5 inch (24,1 cm)	4,5 inch (11,4 cm)	5,7 inch (14,5 cm)

Luchtstroom

Het pistool werkt met een luchtstroom vanuit de turbine van 6 scfm (170 l/min) (zie **Technische gegevens**). In de volgende grafiek staat het extra luchtverbruik. Als bijvoorbeeld zowel ventilator als vernevelde lucht zijn ingesteld op een inlaatdruk van 2,1 bar (30 psi), dan gebruikt het pistool ongeveer 5 scfm (142 l/min) aan ventilatorlucht en ongeveer 7 scfm (198 l/min) vernevelde lucht. Voeg deze hoeveelheden toe aan de turbinelucht voor een totaal luchtverbruik van 18 scfm (510 l/min). De luchtstroom is getest met luchtstroom 24N477.



Technische gegevens

Pro Xp Auto-luchtspuitpistool		
	VS	Metrisch
Maximale materiaalwerkdruk	100 psi	0,7 MPa, 7 bar
Maximale luchtwerkdruk	100 psi	0,7 MPa, 7 bar
Maximum vloeistofwerktemperatuur	120°F	48 °C
Uitvoer kortsluitstroom	125 microampère	
Gewicht pistool (bij benadering)	2,6 lb	1,2 kg
Luchtverbruik		
Benodigde luchtstroom van turbine	6 scfm	170 l/min
Gebruikelijk totaal luchtdebiet met luchtkep 24N477 bij een luchtinlaatdruk van 2 bar (30 psi) voor vernevelde lucht en ventilatorlucht	18 scfm	510 l/min
Spanningsuitvoer		
Standaardmodellen	60 kV	
Slimme modellen	40-60 kV	
Geluid (dBa)		
Geluidsvermogen (gemeten volgens ISO-norm 9216)	bij 40 psi: 90,4 dB(A) bij 100 psi: 105,4 dB(A)	bij 0,28 MPa, 2,8 bar: 90,4 dB(A) bij 0,7 MPa, 7 bar: 105,4 dB(A)
Geluidsdruk (gemeten op 1 meter van het pistool)	bij 40 psi: 87 dB(A) bij 100 psi: 99 dB(A)	bij 0,28 MPa, 2,8 bar: 87 dB(A) bij 0,7 MPa, 7 bar: 99 dB(A)
Inlaat-/uitlaatmaat		
luchtinlaatfitting turbine, linksdraaiende schroefdraad	1/4 npsm (u)	
Luchtinlaatfitting verneveling	5/16 inch in buitendiam. nyloncilinder (8 mm)	
Luchtinlaatfitting ventilator	5/16 inch in buitendiam. nyloncilinder (8 mm)	
Luchtinlaatfitting cilinder	5/32 in. in buitendiam. nyloncilinder (4 mm)	
Vloeistofinlaatfitting	1/4-18 npsm(m)	
Constructiematerialen		
Bevochtigde onderdelen	Roestvrij staal, nylon, acetaal, polyethyleen met ultrahoog molecuulgewicht, fluorelastomeer, PEEK, wolframcarbide, polyethyleen, PTFE	

California Proposition 65

INWONERS CALIFORNIË

 **WAARSCHUWING:** Kanker en reproductieve schade – www.P65warnings.ca.gov.

Graco-garantie op de Pro Xp

Graco garandeert dat alle in dit document genoemde en door Graco vervaardigde apparatuur waarop de naam Graco vermeld staat, op de datum van verkoop voor gebruik door de oorspronkelijke koper vrij is van materiaal- en fabricagefouten. Met uitzondering van welke speciale, uitgebreide, of beperkte garantie dan ook, zoals gepubliceerd door Graco, zal Graco, gedurende een periode van twaalf maanden na de verkoopdatum, elk onderdeel van de apparatuur dat naar het oordeel van Graco gebreken vertoont, herstellen of vervangen. Gebreken aan de loop, de behuizing, de trekker, de haak, de interne voeding en de wisselstroomdynamo (met uitzondering van de turbinelagers) worden echter gerepareerd of vervangen gedurende zesendertig maanden na de verkoopdatum. Deze garantie is alleen van toepassing op voorwaarde dat de apparatuur conform de schriftelijke aanbevelingen van Graco werd geïnstalleerd, bediend en onderhouden.

Normale slijtage en veroudering, of slecht functioneren, beschadiging of slijtage veroorzaakt door onjuiste installatie, verkeerde toepassing, slijtend materiaal, corrosie, onvoldoende of onjuist uitgevoerd onderhoud, nalatigheid, ongeval, eigenmachtige wijzigingen aan de apparatuur, of het vervangen van Graco-onderdelen door onderdelen van andere herkomst, vallen niet onder de garantie en Graco is daarvoor niet aansprakelijk. Graco is ook niet aansprakelijk voor slecht functioneren, beschadiging of slijtage veroorzaakt door de onverenigbaarheid van Graco-apparatuur met constructies, toebehoren, apparatuur of materialen die niet door Graco geleverd zijn, en ook niet voor fouten in het ontwerp, bij de fabricage of het onderhoud van constructies, toebehoren, apparatuur of materialen die niet door Graco geleverd zijn.

Deze garantie wordt verleend onder de voorwaarde dat de apparatuur, waarvan de koper stelt dat die een defect vertoont, gefrankeerd wordt verzonden naar een erkende Graco-distributeur zodat de aanwezigheid van het beweerde defect kan worden geverifieerd. Indien het beweerde defect inderdaad wordt vastgesteld, zal Graco de defecte onderdelen kosteloos herstellen of vervangen. De apparatuur zal gefrankeerd worden teruggezonden naar de oorspronkelijke koper. Wanneer er bij een inspectie van de apparatuur geen materiaal- of fabricagefouten worden geconstateerd, dan worden de reparaties uitgevoerd tegen een redelijke vergoeding, waarin vergoeding van de kosten van onderdelen, arbeid en vervoer kunnen zijn inbegrepen.

DEZE GARANTIE IS EXCLUSIEF, EN TREEDT IN DE PLAATS VAN ENIGE ANDERE GARANTIE, UITDRUKKELIJK OF IMPLICIET, DAARONDER MEDEBEGREPEN MAAR NIET BEPERKT TOT GARANTIES BETREFFENDE VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALDE TOEPASSING.

De enige verplichting van Graco en het enige verhaal van de klant bij inbreuk op de garantie wordt vastgesteld zoals hierboven bepaald. De koper gaat ermee akkoord dat geen andere verhaalmogelijkheid (waaronder, maar niet beperkt tot vergoeding van incidentele schade of van vervolgschade door winstderving, gemiste verkoopopbrengsten, letsel aan personen of materiële schade, of welke andere incidentele verliezen of vervolgv verliezen dan ook) aanwezig is. Elke klacht wegens inbreuk op de garantie moet binnen twee (2) jaar na aankoopdatum kenbaar worden gemaakt.

GRACO GEEFT GEEN GARANTIE EN WIJST ELKE IMPLICIETE GARANTIE AF BETREFFENDE VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALDE TOEPASSING, MET BETREKKING TOT TOEBEHOREN, APPARATUUR, MATERIALEN OF COMPONENTEN DIE GRACO GELEVERD, MAAR NIET VERVAARDIGD HEEFT. Artikelen die wel verkocht, maar niet vervaardigd zijn door Graco (zoals elektromotoren, schakelaars en slangen) vallen, waar van toepassing, onder de garantie van de fabrikant. Graco zal aan de koper redelijke ondersteuning verlenen bij het aanspraak maken op die garantie.

Graco is in geen geval aansprakelijk voor indirecte, incidentele, speciale of gevolgschade die het gevolg is van het feit dat Graco-apparatuur hieronder heeft geleverd, of van de uitrusting, de werking, of het gebruik van producten of andere goederen die hiertoe zijn verkocht, ongeacht of die ontstaat door schending van op een contract, inbreuk op de garantie, nalatigheid van Graco, of anderszins.

Graco-informatie

Ga voor de meest recente informatie over de producten van Graco naar www.graco.com.

Kijk op www.graco.com/patents voor patentinformatie.

OM EEN BESTELLING TE PLAATSEN, neem contact op met uw Graco-dealer of bel met de dichtstbijzijnde verdeler.

+1-612-623-6921 of gratis in de USA: +1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505

Alle geschreven en afgebeelde gegevens in dit document geven de meest recente productinformatie weer zoals bekend op het tijdstip van publicatie. Graco behoudt zich het recht voor om te allen tijde wijzigingen aan te brengen zonder voorafgaande kennisgeving.

Vertaling van de originele instructies. This manual contains Dutch. MM 3A4798

Hoofdkantoor Graco: Minneapolis

Kantoren in het buitenland: België, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2019, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revisie E, september 2021